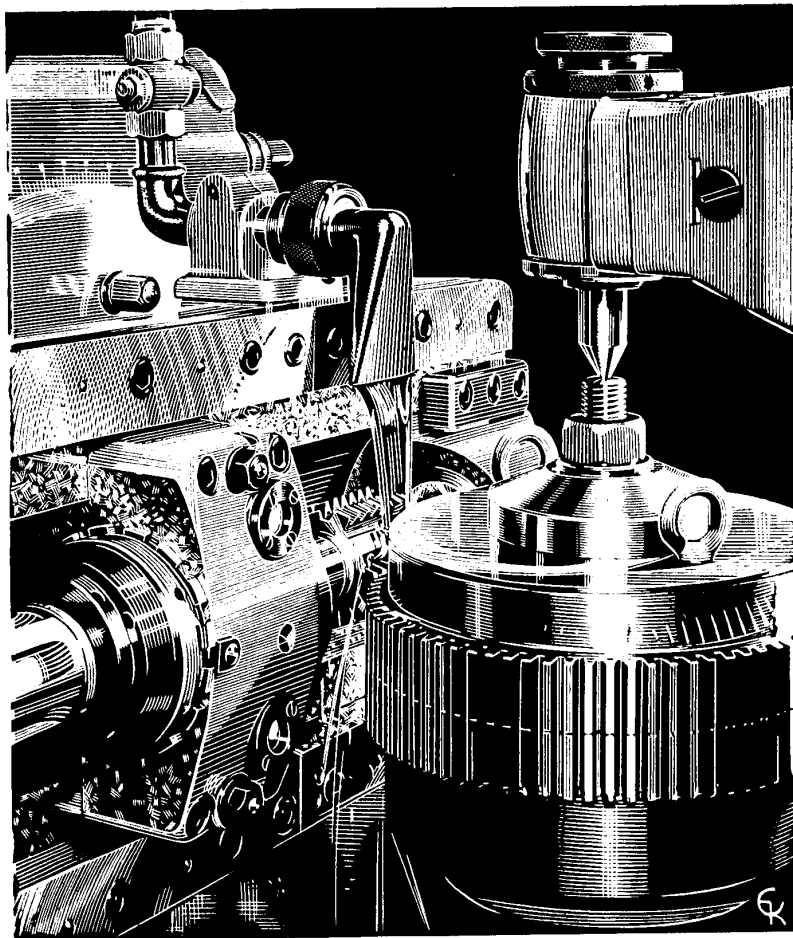


WERKZEUGMASCHINEN



STROJEXPORT
PRAHA — TSCHÉCHOSLOWAKEI

WIR UNTERBREITEN IHNEN

diesen Sammelkatalog der von tschechoslowakischen Industrieunternehmen hergestellten Werkzeugmaschinen, um Ihnen einen allgemeinen Überblick über die Einkaufsmöglichkeiten geeigneter Maschinen beim Einrichten neuer Betriebe und beim Ergänzen oder eventuellem Ersetzen des Maschinenparks durch genauere und leistungsfähigere Maschinen zu geben.

Ausführliche Beschreibungen und technische Angaben über Maschinen, für die Sie sich interessieren, finden Sie in Sonderprospekten und Katalogen, die Ihnen auf Wunsch umgehend eingesandt werden.

WERKZEUGMASCHINEN

STROJEXPORT

P R A H A • T S C H E C H O S L O W A K E I

VERZEICHNIS

Maschinenart	Type	Seite	Maschinenart	Type	Seite
Spitzendrehbänke - - - - -	MN 80	3	Fräsmaschinen - - - - -	FA3H	26
	JSO 5	3		FA3V	26
	S 28	4		FA3U	26
	SR 200	4		FA4H	27
	L 27	5		FA4V	27
	C 45	5		FA4U	27
	SV 18 R	6		FA5H	28
	SN 20	6		FA5V	28
	SU 35	7		FA5U	28
	SU 50	7		FH2a	29
	SU 63	7		FV2a	29
	SU 80	7		FU2a	29
	SUR 260	8	Portalfräsmaschinen - - - - -	FP 12	30
	SUR 300	8		FP 16	30
	SUR 350	8		FP 20	30
	SUR 400	8	Kopierfräsmaschinen - - - - -	FK 08a	31
	SR 1000	8		FK 08b	31
	SR 1250	8		FK 08c	31
	S 1600	9	Abwälzfräsmaschinen - - - - -	FO 6	32
	S 2100	9		OF 10	32
	S 2500	9		OF 16	32
	S 3150	9		OF 25	32
	R 12	10		FO 25	32
Revolverdrehbänke - - - - -	R 5	10	Zahnrad-Fräsmaschine - - - - -	OKU 35	33
	RT 26	11		HO 20	34
	RT 34	11	Schnellhobler - - - - -	HM 45	34
	RT 60	11		HO 63	34
	RT 80	11	Stoßmaschinen - - - - -	HOV 16	35
	RN 36	12		HOV 25	35
	RN 60	12		HOV 45	35
Revolverautomaten - - - - -	A 12	13		HOV 63	35
	A 20	13		ST 350	35
	A 40	13	Zahnrad-Abwälzstoßmaschinen - - -	OH 4	36
Karusselldrehbänke - - - - -	SK 12	14		OH 6	36
	SK 25	14	Langhobelmaschinen - - - - -	HD 12	37
	SK 40	15		HD 16	37
	SK 50	15		HD 25	38
Bohrmaschinen - - - - -	V 16	16		HD 31	38
	V 20	16		H 85	39
	VS 16	16	Universal- Rundscheifmaschinen - -	HO 12	39
	VS 20	16		1 U	40
	VS 32	16		2 U	40
	VS 32	17		5 U	40
	V 40	17		7 U	40
Radialbohrmaschinen - - - - -	V 50	17	Kurbelwellen-Scheifmaschinen - -	BUA 20	41
	VR 2	18		BK 3	41
	VR 4	18		BK 5	41
	VR 6	18		4 C	42
	VR 8	19		7 CD	42
	VR 10	19	Flächenschleifmaschinen - - - - -	BPH 20	43
Gewindeschneidmaschinen - - - -	ZV 1040	20		BPH 300	43
	PV 5	20		BPV 300	44
Horizontal-Bohrwerke - - - - -	H 63	21	Werkzeugschleifmaschinen - - - -	BPV 700	44
	H 80	21		BL 3	45
	H 100	21		BL 4	45
	HVF 160 S	22		BBT 350	45
	HVF 125 D	23		BN 400	45
	HVF 160 D	23	Spitzenlose Schleifmaschinen - - -	BN 102	46
	HVF 200 D	23		BNV 75	46
Fräsmaschinen - - - - -	FIJ	24		BNO	46
	FIS	24		BBZ 60	47
	FIJ2	24		4 B	47
	FA2H	25	Metallsägen - - - - -	PR 20	48
	FA2V	25		PR 30	48
	FA2U	25		P 27	48
				H 350	48

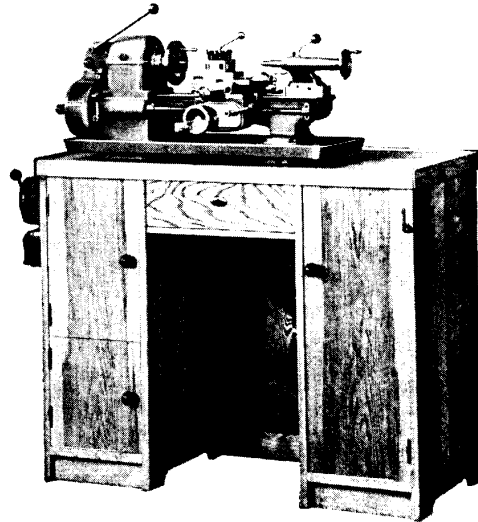
DREHBÄNKE

SPITZENDREHBANK Modell MN 80

Präzisions-Spitzendrehbank zur Bearbeitung von Teilen aus allen Arten von Metallen und Kunststoffen findet ihre Verwendung besonders in der feinmechanischen Industrie. Die Maschine ist eingerichtet zum Schneiden von metrischen Gewinden mit einer Steigung von 0,2—3 mm. Sie wird mit einem Holztisch geliefert, in dem der Elektromotor und das Vorgelege untergebracht sind. Zu der Maschine wird folgendes Sonderzubehör geliefert:

Dreizack zum Holzdrehen, abklappbare Handauflage, Teilvorrichtung für die Arbeitsspindel, Höhensupport, Teilvorrichtung für den Support, Doppelwerkzeughalter sowie verschiedene in einem Sonderprospekt angeführte Spannwerkzeuge.

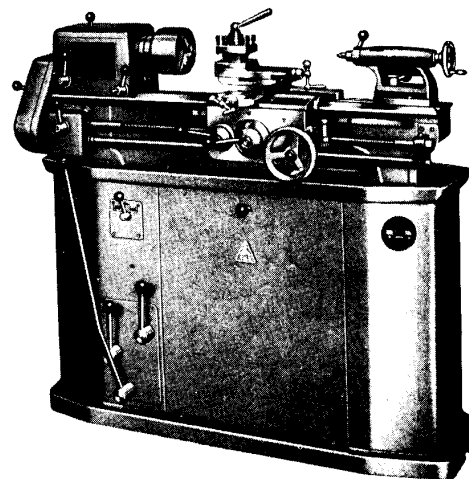
M o d e l l	MN 80
Drehdurchmesser über dem Bett - - - - mm	160
Spitzenweite - - - - - mm	280
Drehdurchmesser über dem Support - - - mm	90
Spindelbohrung - - - - - mm	18
6 Spindeldrehzahlen im Bereiche von - - - U/min	150—1500
20 Längsvorschübe im Bereiche von - - - mm/U	0,01—0,15
20 metrische Gewinde, Steigung - - - mm	0,2—3
Motorleistung - - - - - PS	0,35
Flächenbedarf der Maschine - - - - mm	500×1150
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - kg	135



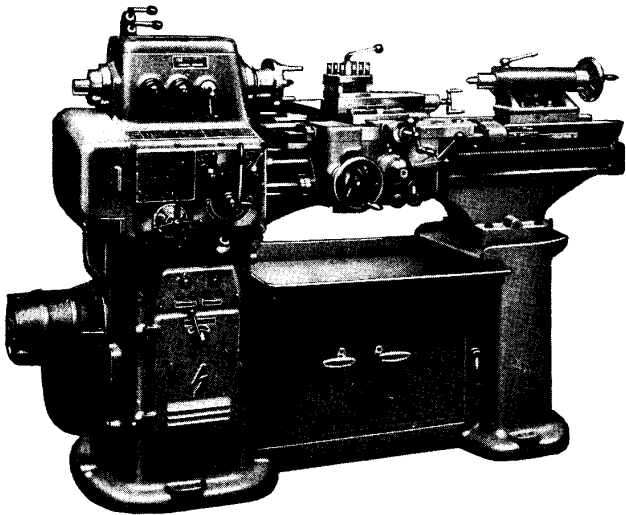
SPITZENDREHBANK Modell JSO 5

ist zur Präzisions-Bearbeitung kleinerer Bestandteile bestimmt. Die sorgfältige Ausführung und die starre, kastenförmige Konstruktion dieser Maschine gewährleisten eine hohe Leistungsfähigkeit. Außer den laufenden Dreharbeiten können auf dieser Drehbank auch alle metrischen, Whitworth- und Modulgewinde geschnitten werden.

M o d e l l	JSO 5
Drehdurchmesser über dem Bett - - - - mm	225
Drehdurchmesser über dem Support - - - mm	135
Spitzenweite - - - - - mm	600
Spindelbohrung - - - - - Ø mm	25,5
Spindeldrehzahlen - - - - -	10
quer, Bereich - - - - - mm/U	0,017—1,27
Vorschübe: längs, Bereich - - - - mm/U	0,009—0,7
Gewinde: 24 metrische Gewinde, Steigung - mm	0,25 —6
24 Whitworthgewinde, Steigung	
Gänge/Zoll engl. - - - -	4—72
14 Modulgewinde, Modul - - -	0,25—3,5
Motorleistung - - - - - kW	0,75 oder 1,1
Flächenbedarf der Maschine - - - - mm	650×1350
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - kg	440



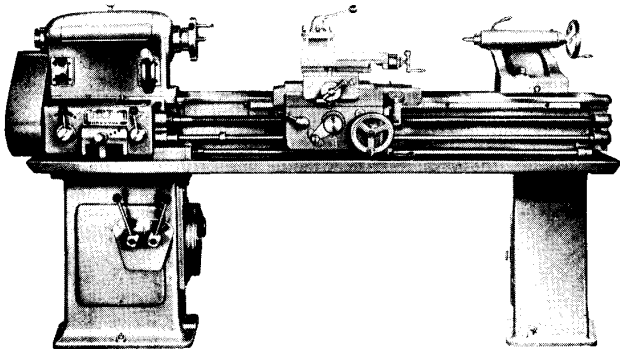
DREHBÄNKE



SPITZENDREHBANK
Modell S 28

Präzisionsmaschine zur Ausführung verschiedener Dreharbeiten unter wirtschaftlicher Ausnützung der Hartmetallwerkzeuge. Zwecks größerer Starrheit der Maschine ist der Spindelstock sowie der Getriebe- und der Nortonkasten als ein kompakter Rahmen in Form des Maschinenständers ausgebildet, zu dem das Bett angeflanscht ist. Auf der Drehbank können auch alle metrischen, Whitworth- und Modulgewinde geschnitten werden.

M o d e l l			S 28	M o d e l l			S 28
Drehdurchmesser über dem Bett	-	mm	280	Gewinde:	36 metrische Gewinde,		
Spitzenweite	-	mm	750		Steigung	mm	0,375—44
Drehdurchmesser über dem Support	-	mm	150		36 Modulgewinde, Modul	mm	0,375—44
Drehdurchmesser in der Kröpfung	-	mm	370		36 Whitworthgewinde,		
Spindelbohrung	-	mm	36		Steigung Gänge/Zoll		3/4—88
Spindeldrehzahlen: 3 Reihen zu je				Motorleistung	-	PS	4
18 Stufen im Bereich von	-	U/min	20—1000	Flächenbedarf der Maschine (Breite ×			
auf Sonderbestellung	-	U/min	63—3150	Länge)	-	mm	910×2140
Vorschübe: 36 Längsvorschübe im				Gewicht der Maschine mit Normal-			
Bereich von	-	mm/U	0,03—3,52	zubehör	-	kg	1080
36 Quervorschübe im							
Bereich von	-	mm/U	0,01—1,22				



SPITZENDREHBANK
Modell SR 200

Diese Maschine ist für alle laufenden Dreharbeiten in mittelgroßen und kleineren Betrieben bestimmt. Sie ermöglicht auch das Schneiden aller metrischen und Whitworthgewinde. Die Drehbank ist mit einer ausnehmbaren Brücke versehen.

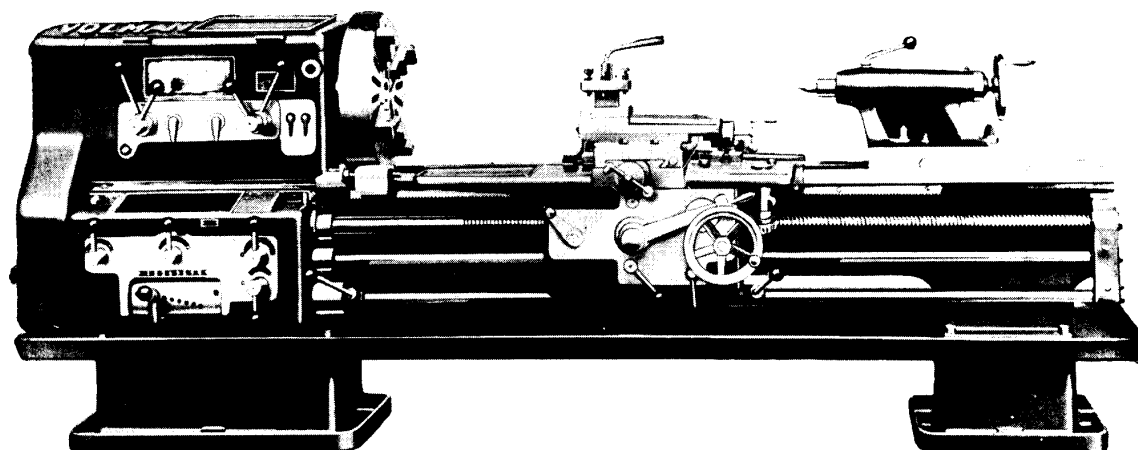
M o d e l l			SR 200		
Drehdurchmesser über dem Bett	-	mm	390		
Drehdurchmesser über dem Support	-	mm	240		
Spitzenweite	-	mm	1000	1500	
8 Spindeldrehzahlen im Bereich von	-	U/min	30—750		
32 Längsvorschübe im Bereich von	-	mm/U	0,06—0,92		
32 Quervorschübe im Bereich von	-	mm/U	0,02—0,31		
Motorleistung	-	PS	2		
Flächenbedarf der Maschine	-	mm	880 × 2070	880 × 2570	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	-	kg	785	845	

DREHBÄNKE

SPITZENDREHBANK Modell L 27

Die Maschine ist für alle laufenden Dreharbeiten geeignet und findet ihre Anwendung sowohl in der Einzel- als auch in der Serienfertigung. Auf der Maschine können metrische, Whitworth-, Modul- und Diametral-Pitchgewinde in einem weiten Bereich geschnitten werden. Die Konstruktion der Maschine zeichnet sich durch alle Hauptvorteile einer modernen Drehbank aus. Sorgfältige Werkstattausführung sowie die Wahl der geeignetsten Werkstoffe bilden eine Ergänzung zur technischen Vollkommenheit in bezug auf Leistung, Genauigkeit und Betriebssicherheit.

M o d e l l	L 27	M o d e l l	L 27
Drehdurchmesser über dem Bett - - mm	275	Längsvorschübe im Bereiche von - - mm	0,03 — 8,3
Spitzenhöhe in der Kröpfung - - - mm	425	Normalgewinde:	
Drehdurchmesser über dem Support - mm	175	55 metrische - - - - - mm	1 — 224
Spitzenweite - - - - - mm	2000 3000	72 Whitworthgewinde je - - - 1"	1/8 — 30
Normalbereich der Spindeldrehzahlen - U/min	9,5 — 480	46 Modulgewinde - - - - - Modul	0,25 — 56
Erhöhter Bereich bei Lieferung des Motors von 1400/2800 und bei allen gehärteten und geschliffenen Zahnradern im Spindelstock - - - - U/min	9,5 — 1000	58 Diametral-Pitch - - - - - DP	0,5 — 120
		Motorleistung, 1400 U/min - - - PS	7,5
		Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - - kg	2800 2980



SPITZENDREHBANK Modell C 45

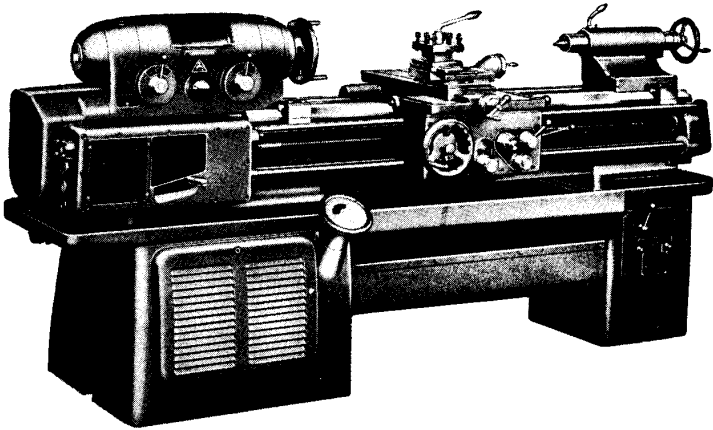
Produktionsdrehbank für laufende Dreharbeiten in kleineren Betrieben und Werkstätten. Eingerichtet zum Schneiden von metrischen, Whitworth-, Modul- und Diametral-Pitch-Gewinden. Spitzenweite 1500 oder 2000 mm.

M o d e l l	C 45	M o d e l l	C 45
Drehdurchmesser über dem Bett - - mm	450	48 Längsvorschübe im Bereiche von - mm/U	0,057—3,45
Spitzenweite - - - - - mm	1500 2000	Motorleistung - - - - - PS	4
Drehdurchmesser über dem Support - mm	290	Flächenbedarf der Maschine - - - mm	1000×2950
Spindelbohrung - - - - - mm	51	Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - - kg	1000×3450
8 Spindeldrehzahlen im Bereiche von - U/min	18—450		1250 1350

DREHBÄNKE

UNIVERSALDREHBANK Modell SV 18 R

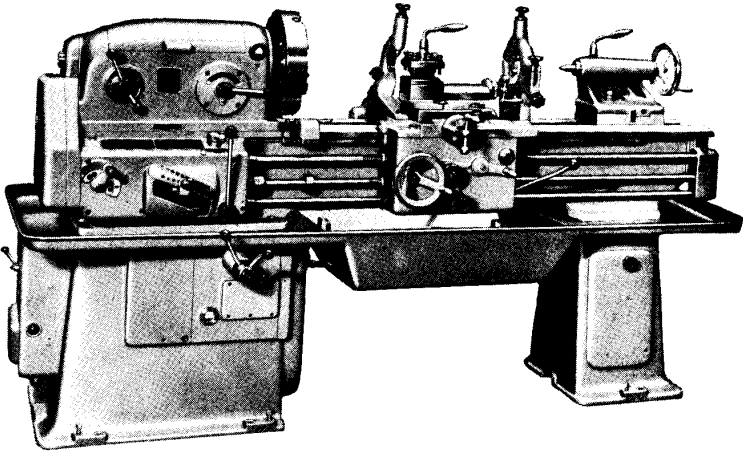
Die Maschine wird allen Ansprüchen auf besonders hohe Formgenauigkeit und Oberflächengüte der bearbeiteten Maschinenteile in vorbildlicher Weise gerecht. Durch ihren weiten Spindelgeschwindigkeits- und Vorschubbereich ermöglicht sie wirtschaftliche Bearbeitung aller Materialsorten, sowohl in der Einzel- als auch in der Serienfertigung. Sie ermöglicht auch das Schneiden von metrischen, Whitworth-, Modul- und Diametral-Pitch-Gewinden. Zu der Maschine liefern wir als Sonderzubehör eine Kegeldreheinrichtung, eine Gewindeuhr sowie verschiedene, in einem Sonderprospekt angeführte Spannwerkzeuge.



M o d e l l						SV 18 R		
Drehdurchmesser über dem Bett	-	-	-	-	mm	750	380	
Spitzenweite	-	-	-	-	mm	1000	1250	
Drehdurchmesser über dem Support	-	-	-	-	mm		215	
Spindelbohrung	-	-	-	-	mm		42	
21 Spindeldrehzahlstufen im Bereiche von	-	-	-	-	U/min		14—2800	
Längsvorschübe im Bereiche von	-	-	-	-	mm/U		0,02—5,6	
Motorleistung	-	-	-	-	PS		8	
Flächenbedarf der Maschine	-	-	-	-	mm	2520	2720	3020×950
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	-	-	-	-	kg	1700	1750	1850

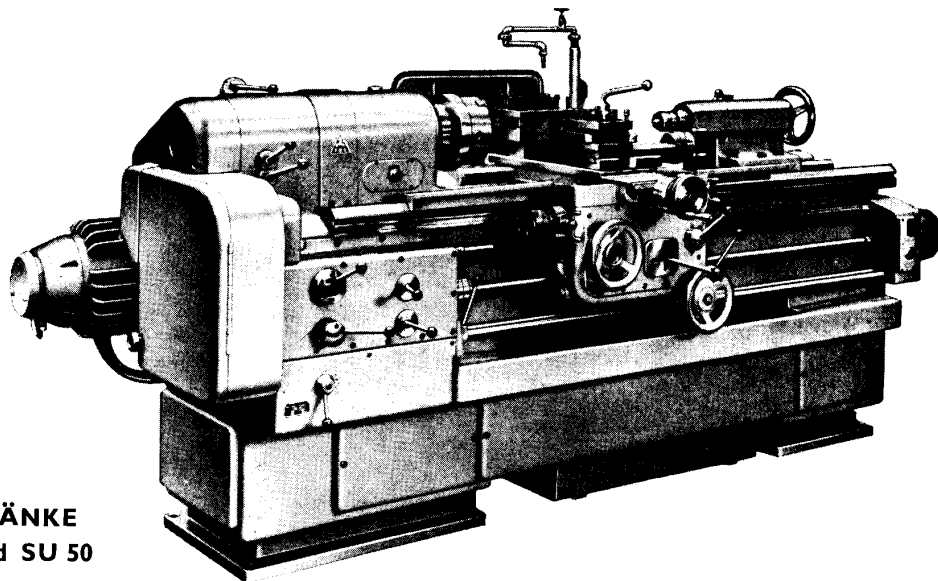
UNIVERSALDREHBANK Modell SN 20

Leistungsfähige Präzisionsmaschine für alle laufenden Dreharbeiten, gekennzeichnet durch hohe Formgenauigkeit und Oberflächengüte der sowohl in der Einzel- als auch in der Massenfertigung bearbeiteten Maschinenteile. Sie ist zum Schneiden von metrischen, Whitworth- und Modulgewinden eingerichtet. Als Sonderzubehör werden zu der Maschine eine Kegeldreheinrichtung und verschiedene in einem Sonderprospekt angeführte Spannwerkzeuge geliefert.



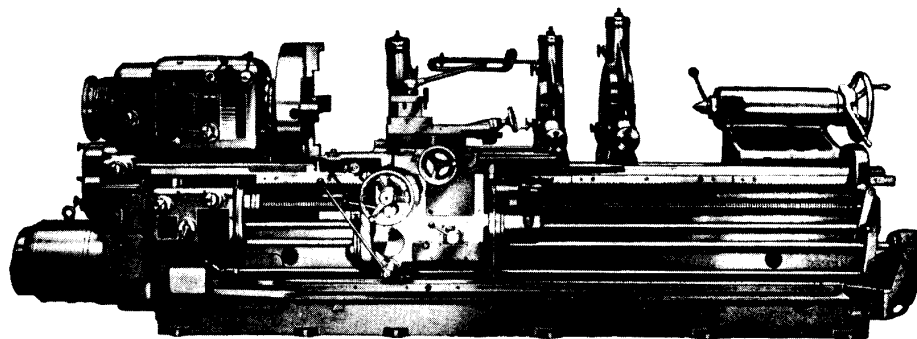
M o d e l l						SN 20		
Drehdurchmesser über dem Bett	-	-	-	-	mm	1000	400	1500
Spitzenweite	-	-	-	-	mm		240	
Drehdurchmesser über dem Support	-	-	-	-	mm		40	
Spindelbohrung	-	-	-	-	mm		32—1000	
8 Spindeldrehzahlstufen im Bereiche von	-	-	-	-	U/min		0,08—0,64	
27 Längsvorschübe im Bereiche von	-	-	-	-	mm/U		4	
Motorleistung	-	-	-	-	PS			
Flächenbedarf der Maschine	-	-	-	-	mm	2320×1015	2820×1015	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	-	-	-	-	kg	1260	1360	

DREHBÄNKE



SPITZENDREHBÄNKE
Modell SU 35 und SU 50

Die Maschinen sind für wirtschaftliche Einzelanfertigung genauer Maschinenteile bestimmt. Sie ermöglichen das Schneiden von metrischen, Whitworth- und Modulgewinden in weitem Bereich. Doppelter Spindeltrieb gestattet die Anwendung hoher Spindeldrehzahlen bei kleiner Umfangsgeschwindigkeit der Zahnräder. Das System zweier Antriebsmotoren ermöglicht häufiges Eingangssetzen, Stillsetzen und Reversieren der Arbeitsspindel ohne Lamellenkupplungen. Für Eilgänge bei den SU 50-Maschinen dient ein eigener Elektromotor. Als Sonderzubehör zu den Maschinen werden eine Kegeldreheinrichtung und verschiedene Spannvorrichtungen geliefert, deren Beschreibung in Sonderprospekten angeführt ist.

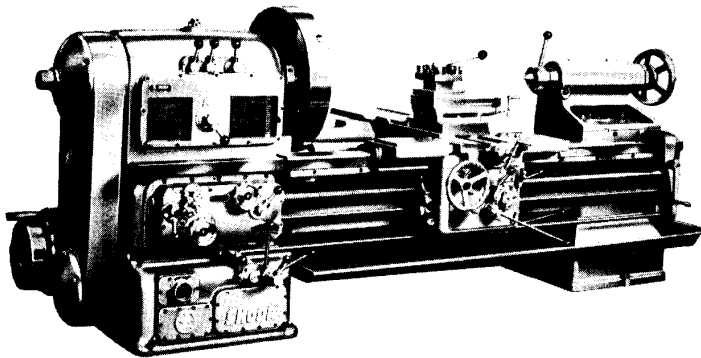


**SPITZEN-
DREHBÄNKE**
**Modell SU 63
und SU 80**

Präzisions-Hochleistungsmaschinen für schwere Dreharbeiten. Sie finden ihre Anwendung vor allem in verschiedenartiger Einzelanfertigung. Der Längs- und Quervorschub kann mittels automatischer Ausschaltkästchen mit einer Genauigkeit von $\frac{1}{100}$ mm begrenzt werden. Auf den Maschinen können metrische, Whitworth-, Modul- und Diametral Pitch-Gewinde geschnitten werden. Zahlreiche als Sonderzubehör gelieferte und in einem Sonderprospekt angeführte Zusatzeinrichtungen erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen für alle Dreharbeiten.

M o d e l l		SU 35	SU 50	SU 63	SU 80
Drehdurchmesser über dem Bett	- - - - mm	355	500	630	800
Spitzenweite	- - - - mm	750—1500	750—2000	1250—8000	2000—8000
Spindelbohrung	- - - - mm	42	56	60	70
Längsvorschübe: Anzahl	- - - -	36	48	41	52
Bereich	- - - - mm/U	0,04—11	0,027—3,8	0,062—6	0,067—24
Spindeldrehzahlen: Anzahl	- - - -	21	22	5×24	5×24
Bereich	- - - - U/min	28—2800	11,2—1400	8—1180	6,7—1000
Leistung der 2 Hauptmotoren	- - - - PS	11	15	—	—
Hauptmotorleistung	- - - - PS	—	—	23/13,5	23/13,5
Gewicht der Maschine	- - - - kg	—	—	—	—

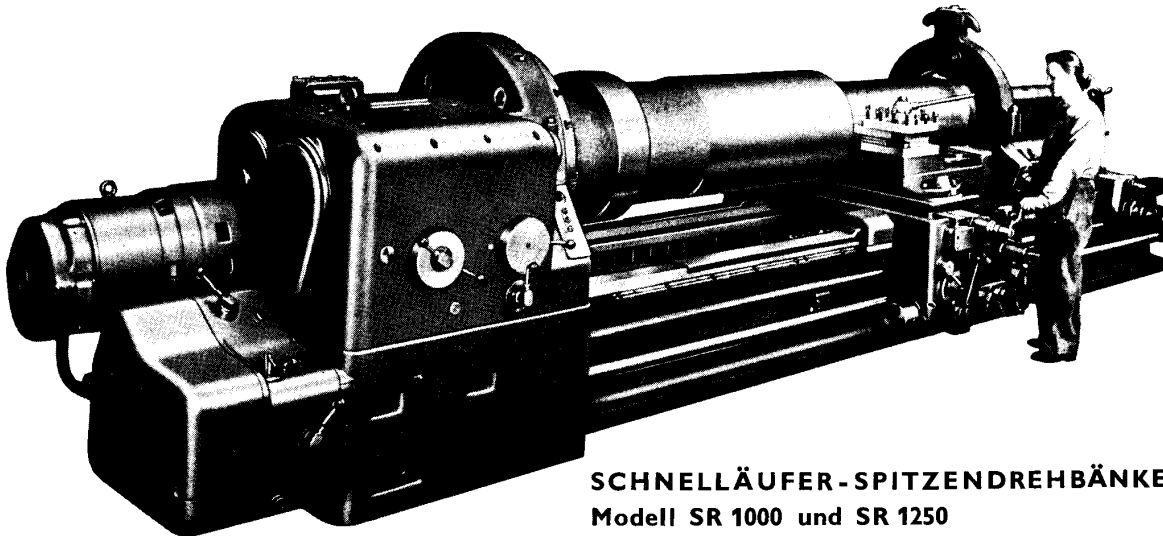
DREHBÄNKE



SPITZENDREHBÄNKE der Reihe SUR

Hochleistungsmaschinen, die durch ihre hohe Starrheit, weiten Bereich und Abstufung der Spindeldrehzahlen sowie durch besonders große Leistungsaufnahme des Hauptantriebsmotors wirtschaftliche Bearbeitung mit Hartmetallwerkzeugen gestatten. Auf diesen Maschinen können metrische, Whitworth-, Modul-, Diametral- und Circular-Pitchgewinde mit weitem Bereich und großer Steigung geschnitten werden. Zahlreiche, als Sonderzubehör gelieferte Zusatzeinrichtungen erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.

M o d e l l										SUR 260	SUR 300	SUR 350	SUR 400
Drehdurchmesser über dem Bett	-	-	-	-	-	-	-	mm	550	630	740	840	
Kleinste Drehlänge	-	-	-	-	-	-	-	mm	0—1000	0—1000	0—1500	0—1500	
Spindelbohrung	-	-	-	-	-	-	-	mm	40	40	50	50	
Spindeldrehzahl: Anzahl	-	-	-	-	-	-	-		32	32	32	32	
Bereich	-	-	-	-	-	-	-	U/min	9,8—1250	8,5—1100	7,4—950	6,4—830	
Längsvorschübe: Anzahl	-	-	-	-	-	-	-		88	88	88	88	
Bereich	-	-	-	-	-	-	-	mm/U	0,01—2,5	0,01—2,5	0,01—2,5	0,01—2,5	
110 metrische Gewinde, Steigung	-	-	-	-	-	-	-	mm	0,2—120	0,2—120	0,2—120	0,2—120	
99 Whitworthgewinde, Steigung per	-	-	-	-	-	-	-	1"	1/4—120	1/4—120	1/4—120	1/4—120	
88 Modulgewinde Steigung	-	-	-	-	-	-	-	mm	0,125—30	0,125—30	0,125—30	0,125—30	
Leistung des Hauptantriebsmotors	-	-	-	-	-	-	-	PS	8 22	8 22	8 22	8 22	
Gewicht der Maschine	-	-	-	-	-	-	-	kg					



SCHNELLÄUFER-SPITZENDREHBÄNKE Modell SR 1000 und SR 1250

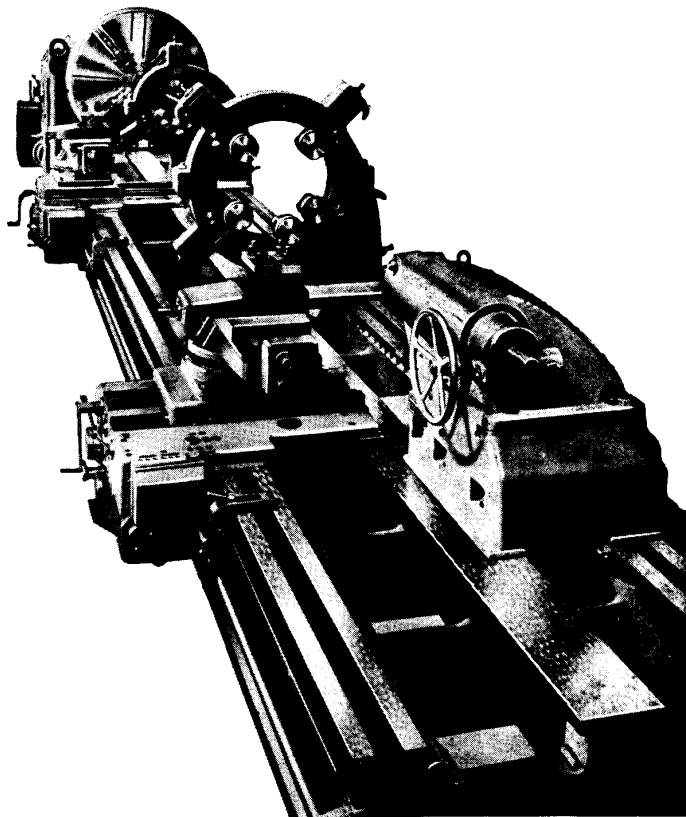
Die Maschinen sind für laufende Verwendung der Hartmetallwerkzeuge gebaut und zeichnen sich durch weiten Bereich der Hauptspindeldrehzahlen, hohe Starrheit und einfache Bedienung aus. Der Spindeltrieb erfolgt von einem Asynchronmotor mit Kurzschlußanker. Jeder Support hat seinen eigenen Mechanismus zur Schaltung der Vorschubgröße und Vorschubrichtung und ist für maschinelle Schnellverstellung eingerichtet. Auf den Maschinen können alle laufenden metrischen, Whitworth-, Modul-, Diametral- und Circular-Pitch-Gewinde geschnitten werden.

M o d e l l													SR 1000		SR 1250								
Drehdurchmesser über dem Bett													-	-	-	-	-	-	-	-	mm	1000	1250
Spitzenweite													-	-	-	-	-	-	-	-	m	3—12	3—12
Größtes Werkstückgewicht zwischen den Spitzen ohne Setzstücke													-	-	-	-	-	-	-	-	kg	9—10	13—14
36 Spindeldrehzahlen: Reihe I													-	-	-	-	-	-	-	-	U/min	1,8—90	1,4—71
Reihe II													-	-	-	-	-	-	-	-	U/min	8—400	6,3—315
36 Längsvorschübe im Bereiche von													-	-	-	-	-	-	-	-	mm/U	0,125—48	0,125—48
Leistung des Hauptmotors													-	-	-	-	-	-	-	-	PS	46	46
Gewicht der Maschine bei 3000 mm Drehlänge													-	-	-	-	-	-	-	-	kg	13.335	14.900

DREHBÄNKE

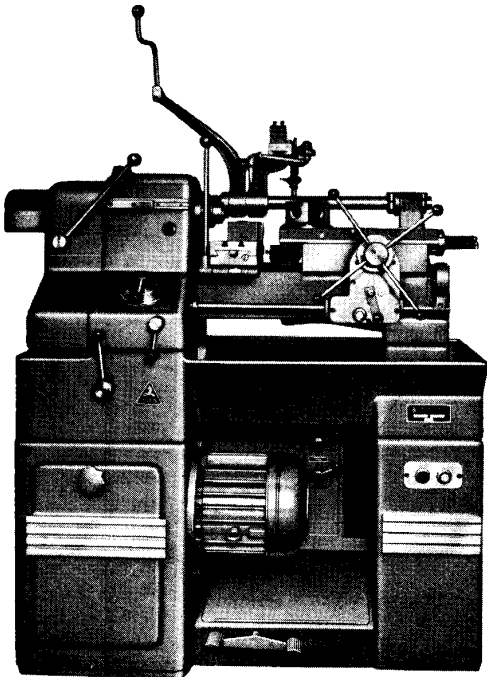
SPITZENDREHBÄNKE Modell S 1600 D3, S 2100 D3, S 2500 D4 und S 3150 D4

Die Maschinen sind für schwere Dreharbeiten bestimmt. Alle Ausführungen zeichnen sich durch weiten Spindeldrehzahlbereich aus, was volle Ausnutzung der Hartmetallwerkzeuge auch bei Dreharbeiten mit breiten Fassonstählen aus Werkzeug- und Schnellschnittstahl ermöglicht. Das Bett ist bei kleineren Typen mit drei Führungsbahnen, bei größeren Typen mit vier Führungsbahnen ausgeführt und gestattet freien Durchgang der Supporte an den Setzstöcken und dem Reitstock der ganzen Bettlänge nach. Die Supporte sind mit eigenen Vorschubkasten und Motoren zur Schnellverstellung ausgestattet. Jeder Support kann zum Gewindeschneiden der ganzen Drehlänge nach eingerichtet werden.



M o d e l l	S 1600 D3	S 2100 D3	S 2500 D4	S 3150 D4
Drehdurchmesser über dem Bett - - - - mm	1600	2080	2500	3150
Größtes Gewicht des Werkstückes (ohne Setzstock) - - - - - kg	28.000	28.000	80.000	200.000
Größtes Drehmoment auf der Planscheibe kgcm	7.000	7.000	25.000	30.000
24 Drehzahlstufen im Bereich von - - - U/min	0,71—140	0,45—90	0,45—90	0,35—71
Längsvorschübe im Bereich von - - - mm/U	0,18—45	0,18—45	0,125—48	0,125—48
Leistung des Hauptmotors - - - - PS	76	76	156	156
Gewicht der Maschine bei Spitzenweite				
von 6000 mm - - - - - kg	44.500	48.500		
von 15000 mm - - - - - kg			119.500	185.000

REVOLVERDREHBÄNKE

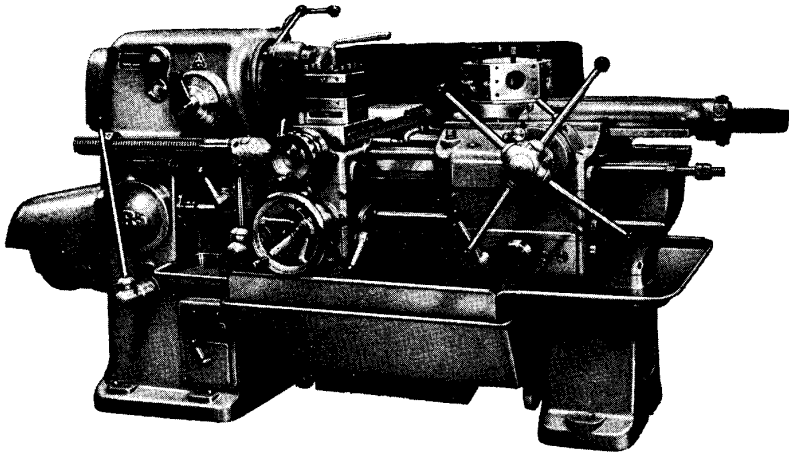


REVOLVERDREHBANK Modell R 12

Präzisions-Schnellschnittdrehbank für die Serienfertigung von Kleinteilen. Ihre baukastenartige Konstruktion ermöglicht das Umstellen der Maschine auf eine Produktions-, Mechaniker- oder Nachdrehbank, und zwar durch bloße Auswechslung der einzelnen Gruppen. Die zahlreichen zu dieser Maschine als Normal- oder Sonderzubehör gelieferten Werkzeuge sind in einem Sonderprospekt angeführt.

M o d e l l	R 12
Materialdurchlaß - - - - - mm	12
Spindelbohrung - - - - - mm	25
Spindeldrehzahlen - - - - - U/min	125×3150
Drehdurchmesser über dem Bett - - - mm	250
Entfernung des Revolverkopfes vom Hauptspindelansch - - - - - mm	240
Anzahl der Werkzeuglöcher - - - - -	6
Durchmesser der Werkzeuglöcher - - - mm	25 H 6
Längsverstellung des Revolverschlittens - - mm	100/145
Querverstellung des Supports - - - mm	100
Motorleistung - - - - - PS	2,8
Flächenbedarf der Maschine - - - - - mm	1080×650
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - kg	560

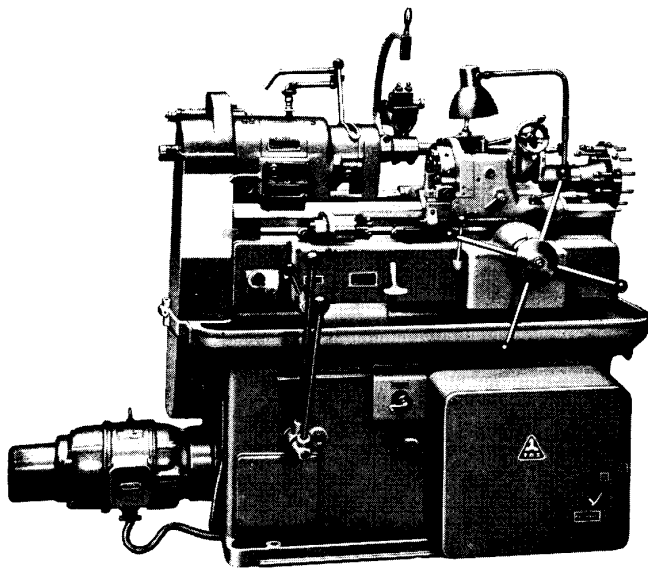
REVOLVERDREHBANK Modell R 5



Diese Universalmaschine ist für die Serienfertigung von Maschinenteilen bestimmt. Sie ermöglicht wirtschaftliche Ausnutzung von Schnellstahl- sowie von hartmetallbestückten Werkzeugen. Die Vorwahl der Spindeldrehzahlen und der Vorschübe verkürzt die unproduktiven Zeiten. Zahlreiches Sonderzubehör ist in Sonderprospekten und Katalogen angeführt.

M o d e l l	R 5	M o d e l l	R 5
Größter Drehdurchmesser über dem Längsschlitten - - - - - mm	450	Anzahl der Kraftvorschübe - - -	12
Größter Rundmaterialdurchlaß - - - Ø mm	50	Bereich der Längs- und Quervorschübe mm/U	0,045—2
Spindeldrehzahlen in beiden Richtungen	18	Anzahl der Vorschübe des Revolverkopfes	12
Drehzahlbereich - - - - - U/min	28—1400	Bereich der Vorschübe des Revolverkopfes - - - - - mm/U	0,045—2
Verstellbarkeit des Längsschlittens - - mm	660	Flächenbedarf der Maschine - - - mm	3000×1400
Verstellbarkeit des Querschlittens - - mm	250		

REVOLVERDREHBÄNKE



REVOLVERDREHBÄNKE Modell RT 26 und RT 34

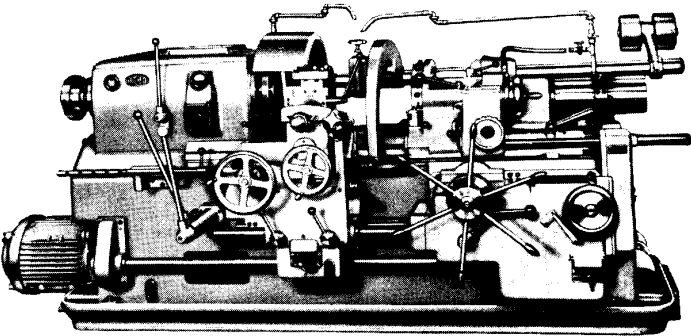
Leistungsfähige Präzisions-Schnellschnittdrehbänke für die Serienfertigung von Teilen unter wirtschaftlicher Ausnutzung der Hartmetallwerkzeuge. Die zahlreichen zu diesen Maschinen als Sonderzubehör gelieferten Werkzeuge sind in einem Sonderprospekt angeführt.

M o d e l l	RT 26	RT 34
Materialdurchlaß - - - mm	26	34
Spindelbohrung - - - mm	28	36
Spindeldrehzahlen - - - U/min	375-4200	315-3500
Drehdurchmesser über dem Bett mm	225	225
Entfernung des Revolverkopfes vom Hauptspindelflansch - mm	440	435
Anzahl der Werkzeuglöcher -	12	12
Durchmesser der Werkzeuglöcher - - - mm	15, 30, 35	15, 30 35
Längsverstellung des Revolverschlittens - - - mm	440	435
Motorleistung - - - PS	5/3,5	5/3,5
Flächenbedarf der Maschine - mm	850x1900	850x1900
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - kg	950	950

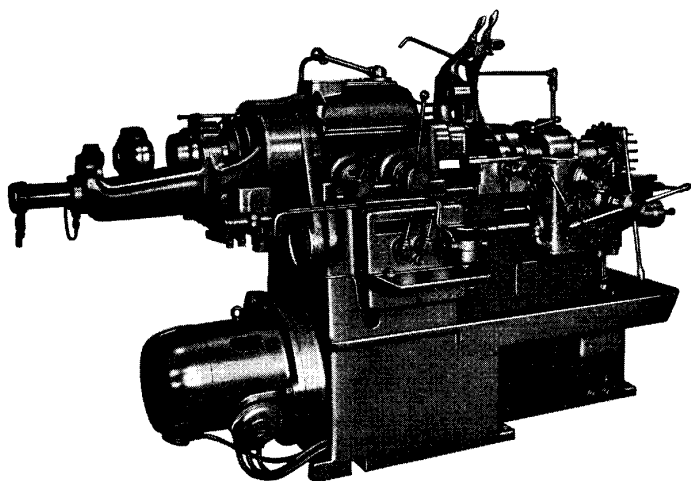
REVOLVERDREHBANK Modell RT 80

Leistungsfähige Präzisionsmaschine für die Serienfertigung von Bestandteilen aus Stangenmaterial sowie für die Einzelfertigung unter wirtschaftlicher Ausnutzung von Hartmetallwerkzeugen. Die zahlreichen zu dieser Maschine als Sonderzubehör gelieferten Werkzeuge sind in einem Sonderprospekt angeführt.

M o d e l l	RT 80
Materialdurchlaß - - - mm	80
Spindelbohrung - - - mm	82
Umlaufdurchmesser über dem Bett - - - mm	530
Größte Entfernung des Revolverkopfes vom Hauptspindelflansch - - - mm	900
Anzahl der Werkzeuglöcher	16
Durchmesser der Werkzeuglöcher - - - mm	20, 40, 65
24 Spindeldrehzahlen im Bereich von - - - U/min	18—900
12 Längsvorschübe im Bereich von - - - mm/U	0,06—1,8
Motorleistung - - - PS	13
Flächenbedarf der Maschine mm	1160×3940
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - kg	4200



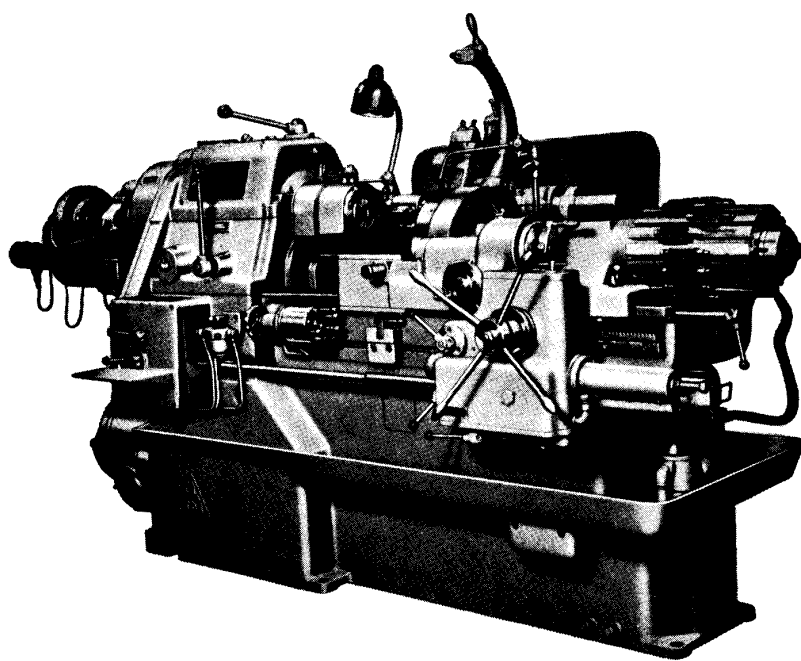
REVOLVERDREHBÄNKE



REVOLVERDREHBÄNKE

Modell RN 36 und RN 60

Die Maschinen sind zur wirtschaftlichen Bearbeitung von Maschinenteilen sowohl aus Stahl als auch aus Bunt- und Leichtmetalllegierungen bestimmt und ermöglichen volle Ausnutzung der Hartmetallwerkzeuge, die Stangen werden automatisch zugeführt und pneumatisch gespannt. Die Maschinen zeichnen sich durch hohe Spindeldrehzahlen mit weitem Bereich und fein abgestuften Werten, durch genaue Auslösung des selbsttätigen Revolverkopf-Quervorschubes und durch hohe Leistung des Hauptmotors aus. Zahlreiches Sonderzubehör ist in einem Sonderkatalog angeführt.



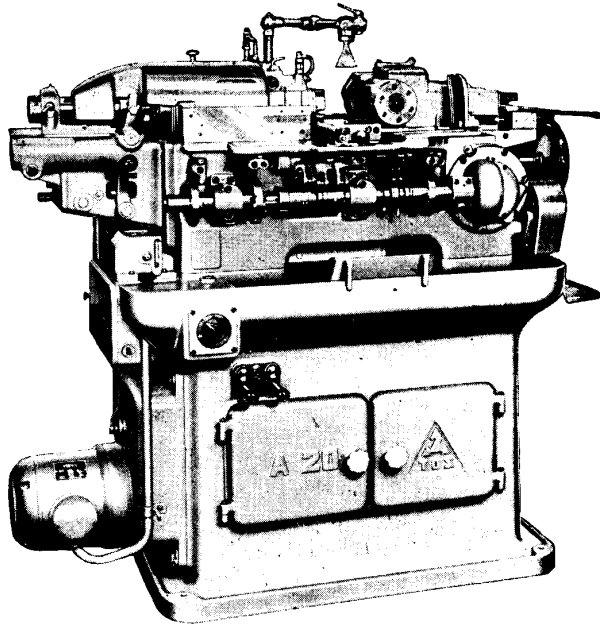
M o d e l l	RN 36	RN 60	M o d e l l	RN 36	RN 60
Größter Spanndurchmesser:			6 Längsvorschübe im		
für Stangenmaterial - - - mm	34	58	Bereiche von - - - mm/U	0,056—0,56	0,056—0,90
für Stückmaterial (im Spannfutter) mm	110—180	170—290	6 Quervorschübe im Bereiche		
Längsverstellung des Revolver-			von - - - mm/U	0,028—0,28	0,028—0,45
kopfschlittens - - - mm	410	610	Leistung des Hauptmotors - PS	12	21
50 Spindeldrehzahlen im			Flächenbedarf der Maschine - mm	2550×950	3435×1150
Bereiche von - - - U/min	56—3150	18—1600	Gewicht der Maschine mit		
			Normalzubehör - - - kg	1300	2600

REVOLVERAUTOMATEN

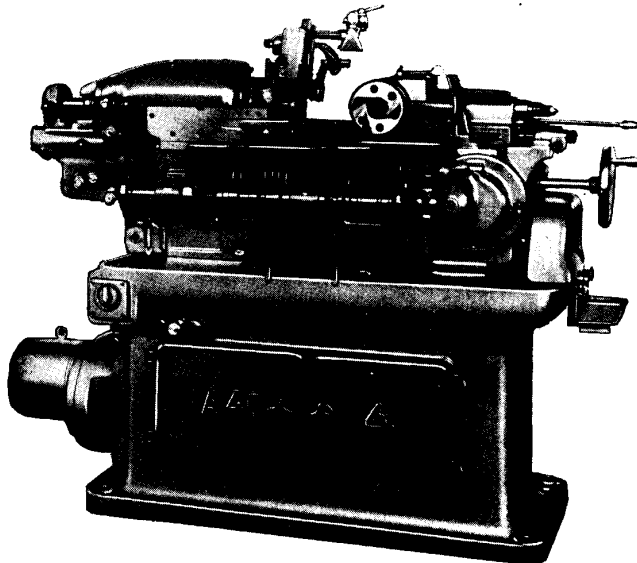
REVOLVERAUTOMATEN

Modell A 12, A 20, A 40

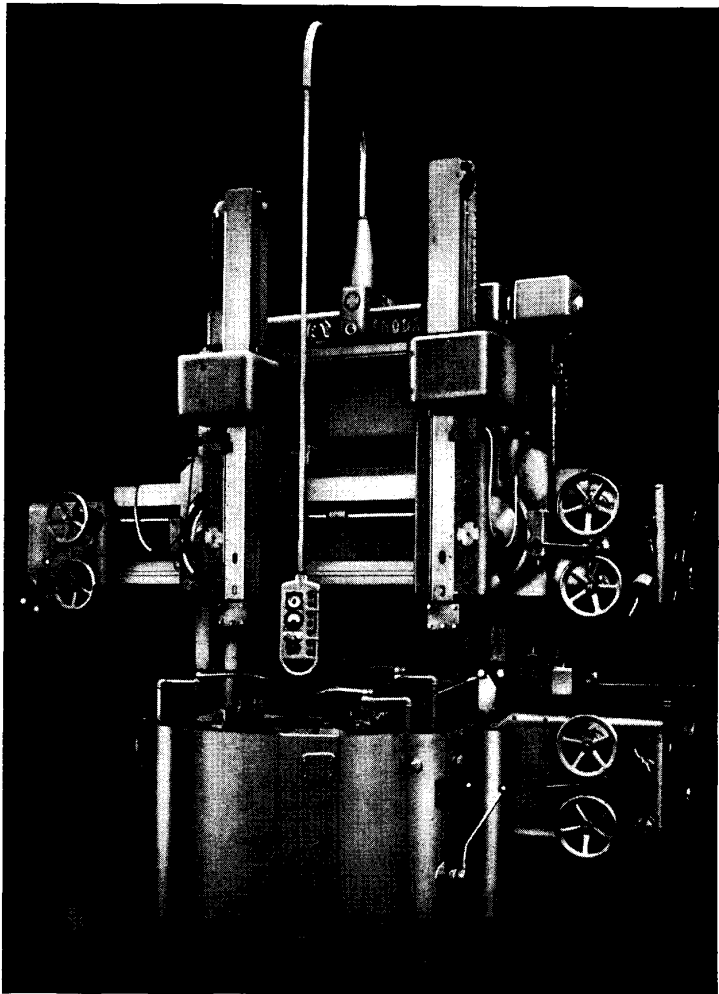
Hochleistungsmaschinen, die ihre Genauigkeit auch unter den schwierigsten Arbeitsbedingungen jahrelang beibehalten. Weiter Spindeldrehzahlbereich bei allen drei Typen ermöglicht das Schneiden von sauberen Gewinden selbst in schwer zu bearbeitenden Werkstoffen sowie die Ausnutzung von wirtschaftlichen Schnittgeschwindigkeiten. Zusatzeinrichtungen, die jederzeit nachbestellt und ohne besonderes Anpassen auf die Maschinen angebracht werden können, erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit dieser Automaten.



M o d e l l	A 12	A 20	A 40
Werkstoffdurchlaß ohne Außenvorschub - - - mm	12	20	40
Werkstoffdurchlaß bei Außenvorschub - - - mm	16	26	46
Größte Werkstoffvorschublänge - - - - - mm	80	80	100
Größter Gewindedurchmesser in Stahl - - - - - mm	12	14	28
Größter Gewindedurchmesser in Messing - - - - mm	16	18	36
Stückzeit - - - - - Sek.		2,9—300	4—360
Anzahl der Drehzahlstufen zum Drehen - - - - -	8	8	16
Drehzahlbereich beim Drehen - - - - - U/min	712—4874	522—3565	300—2000
Anzahl der Drehzahlstufen zum Gewindeschneiden	56	48	16
Drehzahlbereich beim Gewindeschneiden - U/min	84—2361	65—2013	75—510
6 Werkzeuöglöcher im Revolverkopf - - - ∅ mm	20	20	25
Motorleistung - - - - - PS	3,5	3,5	5,5
Flächenbedarf der Maschine mm	1550×700		1900×750
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - kg	1020	1100	1520



KARUSSELLDREHBÄNKE



KARUSSELLDREHBANK Modell SK 12

Diese Hochleistungsmaschine ist zur genauen Bearbeitung von Maschinenteilen größeren Durchmessers bestimmt. Normalerweise ist die Maschine mit linkem Querbalkensupport ausgestattet, einschließlich der Einrichtung zur Selbstauslösung der Vorschübe mittels einstellbarer Anschläge, der Kegeldreheinrichtung und der Gewindeschneideinrichtung.

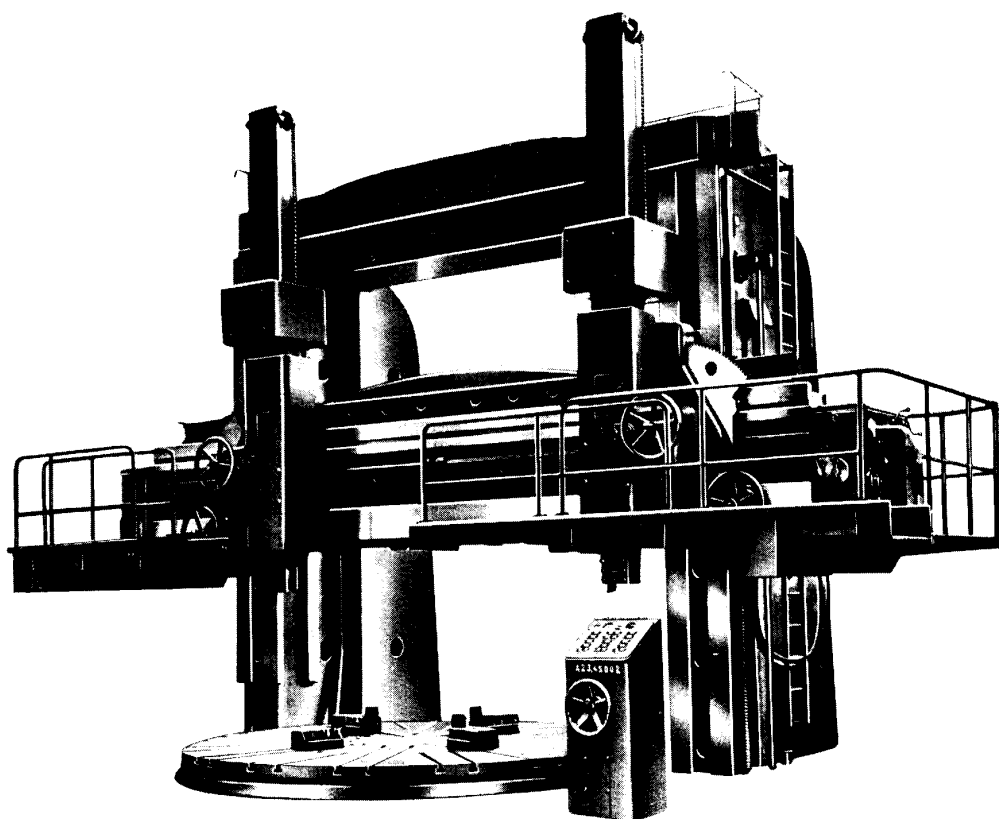
Als Sonderzubehör kann mitgeliefert werden: rechter Querbalkensupport, rechter Revolversupport für fünf Werkzeuge, Seitensupport, Kegeldreheinrichtung für stumpfe Kegel, Kopiereinrichtung mit Hilfe eines Kopierlineals für den linken Querbalkensupport.

KARUSSELLDREHBANK Modell SK 25

Maschine für besonders hohe Leistung, zur Bearbeitung von Werkstoffen hoher Festigkeit, bzw. für gleichzeitige Arbeit mit drei Supporten. Normalerweise wird die Maschine mit einem linken und einem rechten Querbalkensupport sowie einem Seitensupport geliefert. Statt des rechten Querbalkensupports kann auf Wunsch ein Support mit Revolverkopf geliefert werden. Weitere Zusatzeinrichtungen wie Präzisions-Kegeldreheinrichtung, Gewindeschneideinrichtung usw., die in einem Sonderkatalog beschrieben sind, erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschine.

M o d e l l	SK 12	SK 25
Größter Drehdurchmesser mit Seitensupport - - - - -	1250	2500
Größter Drehdurchmesser mit Querbalkensupport - - - - -	1350	2700
Senkrechte Stößelbewegung beim Querbalkensupport - - - - -	710	930
Waagerechte Stößelbewegung beim Seitensupport - - - - -	500	850
Durchmesser der Planscheibe - - - - -	1180	2250
Stufenlose Drehzahlregelung in 4 Reihen im Bereiche von - - - - -	0,09—9	
18 Drehzahlen der Aufspannplatte im Bereiche von - - - - -		0,95—47,5
Leistung des Hauptantriebsmotors - - - - -	16—50	47
Gewicht der Maschine samt zwei Querbalkensupporten - - - - -	15.800	50.185

KARUSSELLEDREHBÄNKE

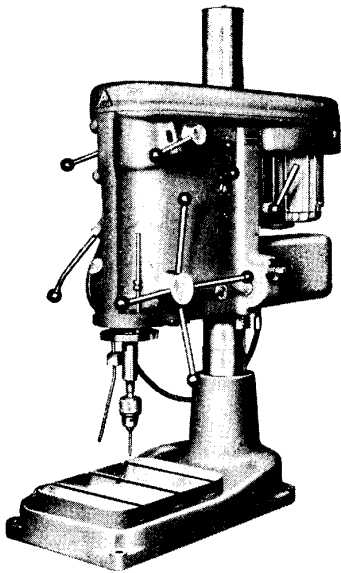


KARUSSELLEDREHBÄNKE Modell SK 40 und SK 50

Die Maschinen sind für die schwersten Dreharbeiten bestimmt. Bei der konstruktiven Lösung beider Typen kamen die neuesten Erfahrungen auf dem Gebiete der schweren Werkzeugmaschinen zur Geltung, so daß die Maschinen dem modernen technischen Fortschritt und allen Arbeitsanforderungen vollauf entsprechen. Stufenlose Drehzahlregelung ermöglicht die Einstellung der geeignetsten Schnittgeschwindigkeit auch während der Arbeit, mit dem Stahl im Eingriff. Lösen und Festklemmen des Querbalkens am Ständer geschieht durch einen druckknopfgesteuerten Motor. Die Maschinen werden mit zwei Supporten am Querbalken geliefert. Beide Supporte arbeiten voneinander vollkommen unabhängig. Auf Sonderbestellung können die Maschinen mit einem Seitensupport ausgerüstet werden.

M o d e l l		SK 40	SK 50
Größter Drehdurchmesser mit Seitensupport	- - - - - mm	4000	5000
Größter Durchmesser mit Querbalkensupporten	- - - - - mm	4200	5200
Durchmesser der Aufspannplatte	- - - - - mm	3750	4750
Senkrechte Stößelbewegung bei Querbalkensupporten	- - - - - mm	1400	1400
Waagerechte Stößelbewegung beim Seitensupport	- - - - - mm	1250	1250
Stufenlose Drehzahlregelung in 3 Reihen	- - - - - U/min	0,44—22,5	0,35—17,85
Vorschubbereich in 14 Stufen	- - - - - mm/U	0,25—22,4	
Motorleistung des Ward-Leonardgetriebes	- - - - - ca PS	136	136
Konstante Leistung des Antriebsmotors mit Regelbereich von 1 : 3,5	- - - - - PS	84	84
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	- - - - - kg	90000	103000

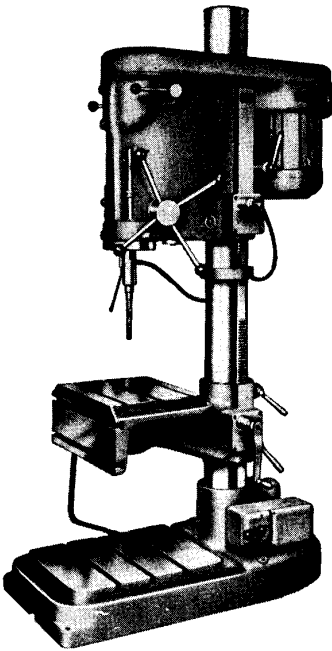
BOHRMASCHINEN



TISCHBOHRMASCHINEN Modell V 16 und V 20

Die Maschinen sind für einfache Bohrarbeiten in allen üblichen Werkstoffen geeignet, und zwar sowohl in der Einzel- als auch in der Serienfertigung. Der Spindelstock ist drehbar und in der Höhe verstellbar. Bei der V 20-Bohrmaschine sind Spindelvorschübe von Hand sowie maschinell vorgesehen. Die Bohrtiefe kann an einer Millimeterskala genau eingestellt werden.

M o d e l l		V 16	V 20
Bohrdurchmesser	- - - - - mm	16	20
Bohrtiefe	- - - - - mm	125	160
Spindelbohrung	- - - - - mm		17
Aufspannfläche	- - - - - mm		280×355
Spindeldrehzahl: Stufen	- - - - -	7	9
Bereich	- - - - - U/min	355—2800	71—2800
Leistung des Hauptantriebsmotors	- - - - - PS	1/2	2,2
Gewicht der Maschine	- - - - - kg	200	385



SÄULENBOHRMASCHINEN Modell VS 16, VS 20, VS 32

Die Maschinen sind zum Bohren und Ausreiben in allen üblichen Werkstoffen geeignet, und zwar sowohl in der Einzel- als auch in der Serienfertigung. Sie können auch als mehrspindlige Reihenbohrmaschinen geliefert werden, die aus selbständigen auf Säulen und einem gemeinsamen Tisch befestigten Spindelstöcken zusammengesetzt sind. Die einzelnen Spindeln arbeiten voneinander unabhängig, können jedoch gleichzeitig stillgesetzt werden.

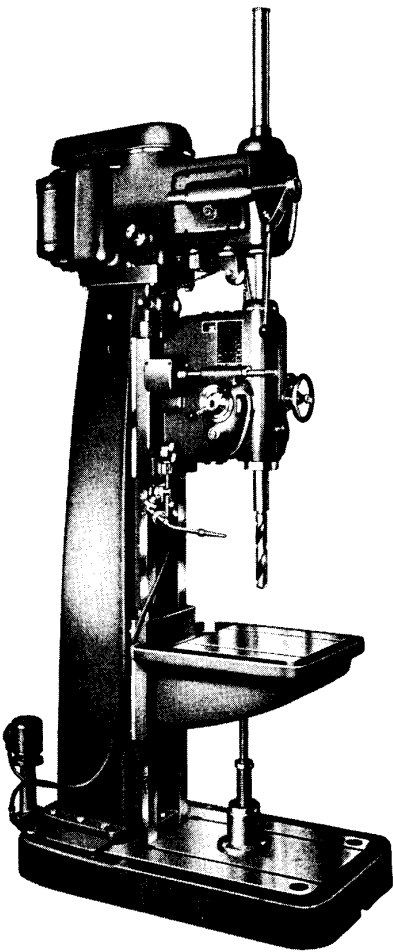
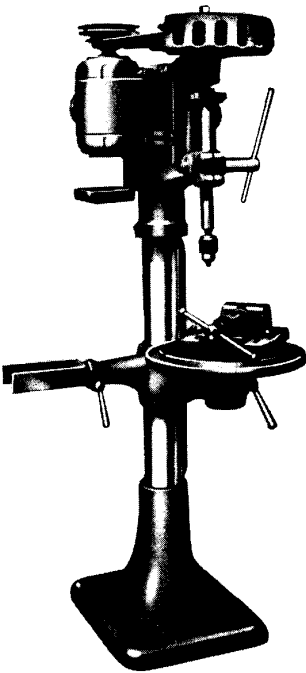
M o d e l l		VS 16	VS 20	VS 32
Bohrdurchmesser in Stahl	- - - - - mm	16	20	32
Bohrtiefe	- - - - - mm	125	160	200
Spindelbohrung	- - - - - mm		17	22
Aufspannfläche des Tisches: waagerechte	mm	280×350	280×350	316×400
senkrechte	mm	280×460	174×418	200×400
Entfernung, Spindel bis Tischaufspannfläche	- - - - - mm	643	643	643
Entfernung, Spindelmitte bis Säule	- - - - - mm	250	250	280
Spindeldrehzahl: Stufen	- - - - - mm	7	9	9
Bereich	- - - - - U/min	355—2800	71—2800	56—2240
Leistung des Hauptantriebsmotors	- - - - - PS	1/2	2	3
Gewicht der Maschine	- - - - - kg	380	390	650

BOHRMASCHINEN

SÄULENBOHRMASCHINE Modell VK 32

Die Maschine ist für kleinere Betriebe überwiegend mit Handarbeit bestimmt. Sie findet ihre Anwendung besonders in kleinen Schmiedewerkstätten beim Bohren von Löchern in Metallreifen. Zu diesem Zwecke ist der Tisch mit schwenkbarem Arm und einer Gabel ausgestattet.

M o d e l l		VK 32
Bohrdurchmesser in Stahl	- - - - - mm	32
Bohrtiefe	- - - - - mm	125
Entfernung, Spindel bis Tisch	- - - - - mm	560
Entfernung, Spindel bis Säule	- - - - - mm	330
4 Spindeldrehzahlen im Bereiche von	- - - - - U/min	180—710
Leistung des Hauptantriebsmotors	- - - - - PS	1
Gewicht der Maschine	- - - - - kg	280

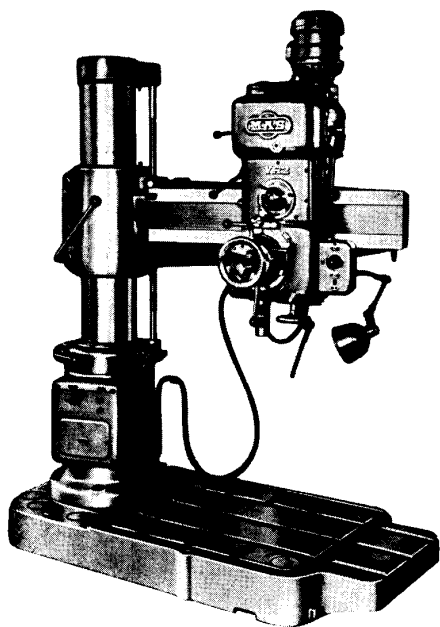


STÄNDERBOHRMASCHINEN Modell V 40 und V 50

Die Maschinen eignen sich zum Bohren von Löchern in mittelgroßen Werkstücken. Der Spindelstock ist am Ständer in der Höhe verstellbar. Der Arbeitsvorschub der Spindel erfolgt maschinell. Nach Erreichung der eingestellten Bohrtiefe wird der Spindelvorschub selbsttätig ausgelöst. Die V 50-Bohrmaschine ist mit maschineller Spindelstockverstellung am Ständer versehen. Der normalerweise gelieferte einfache Konsoltisch kann durch einen Kreutztisch mit Einrichtung zur genauen Einstellung der Koordinaten ersetzt werden.

M o d e l l	V 40	V 50
Bohrdurchmesser in Stahl	40	50
Bohrtiefe	240	265
Aufspannfläche des Tisches	450×450	500×500
Aufspannfläche der Grundplatte	540×660	560×740
Entfernung, Spindel bis Tisch	650	700
Entfernung, Spindel bis Grundplatte	1120	1160
Entfernung, Spindelmitte bis Tischführung	375	420
Senkrechtbewegung des Spindelstockes	300	350
12 Spindeldrehzahlen im Bereiche von	48—950	37—760
Vorschübe: 4 im Bereiche von	0,12—0,80	
6 im Bereiche von		0,12—1,25
Leistung des Hauptantriebsmotors	3/4	4/5,3
Gewicht der Maschine	1400	1850

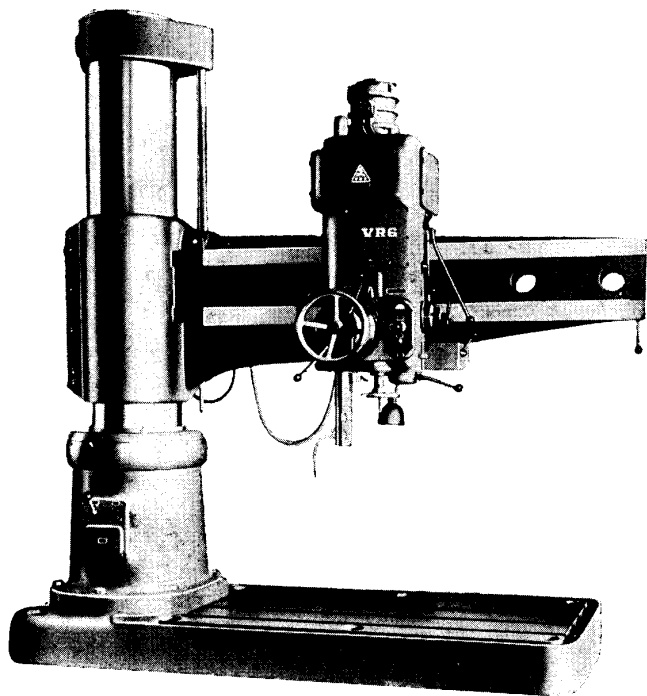
RADIALBOHRMASCHINEN



RADIALBOHRMASCHINEN

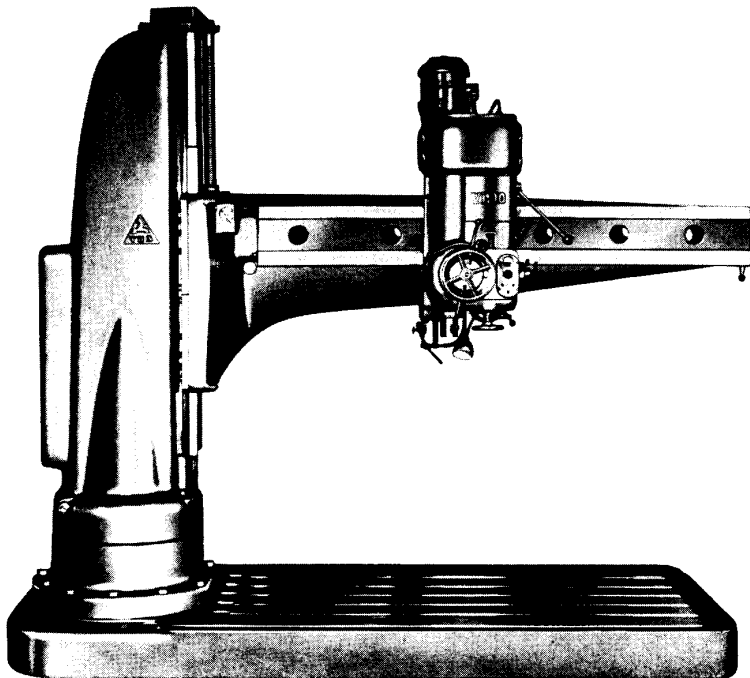
Modell VR 2, VR 4, VR 6

M o d e l l	VR 2	VR 4	VR 6
Größter Durchmesser beim Bohren von Stahl von 60 kg/mm ² Festigkeit - - - - - mm	25	40	60
Größter Durchmesser beim Bohren in Grauguß von 25 kg/mm ² Festigkeit - - - - - mm	35	50	80
Größter Durchmesser beim Ausrunden in Stahl von 60 kg/mm ² Festigkeit - - - - -	50	90	300
Größtes Gewinde beim Schneiden in Stahl von 60 kg/mm ² Festigkeit mm	M 16	M 24	M 60
Größte Entfernung von Bohrspindelachse bis Drehsäule - - mm	800	1255	2000
Größte/kleinste Entfernung von Spindel bis Grundplatte - - mm	1015/265	1300/260	1830/595
Anzahl der Spindeldrehzahlen - - - PS	12	12	12
Leistung des Bohrmotors - - - PS	2	4	6,7/9,5
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - kg	1250	2550	6400



Die Maschinen sind zum Bohren von Löchern, Ausbohren sowie Gewindeschneiden in große und sperrige Maschinenteile bestimmt. Unter Anwendung von geeigneten Einrichtungen übertreffen sie in mancher Hinsicht - dank den kurzen Einstellzeiten - die Waagrecht-Bohr- und Fräsmaschinen. Ihre Hauptvorteile sind: hohe Leistung, dauernde Genauigkeit, weiter Bereich der Drehzahlen und Vorschübe, maschinelle Senkrechtverstellung des Auslegers, und beim Modell VR 4 Vorwahl der Spindeldrehzahlen.

RADIALBOHRMASCHINEN

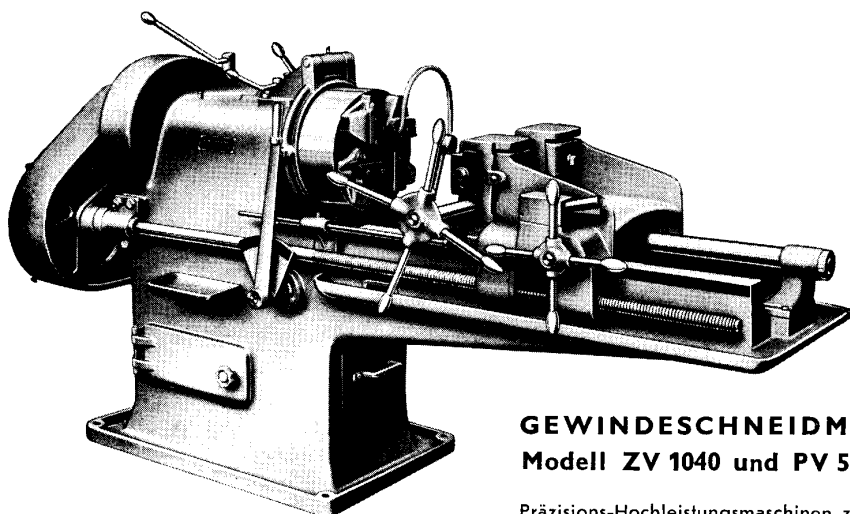


RADIALBOHRMASCHINEN Modell VR 8 und VR 10

Die Maschinen sind zum Bohren von Löchern, Ausbohren sowie Gewindeschneiden in große, sperrige Maschinenteile bestimmt. Sie finden ihre Anwendung sowohl in der Einzel- als auch in der Serienfertigung. Der Ausleger ist in breiten Prismenführungen am Drehmantel gelagert. Das trägt wesentlich zur hohen Genauigkeit und einfachen Verstellbarkeit bei. Die Maschinen zeichnen sich durch hohe Leistungsfähigkeit und weiten Bereich der Spindeldrehzahlen und der Vorschübe aus.

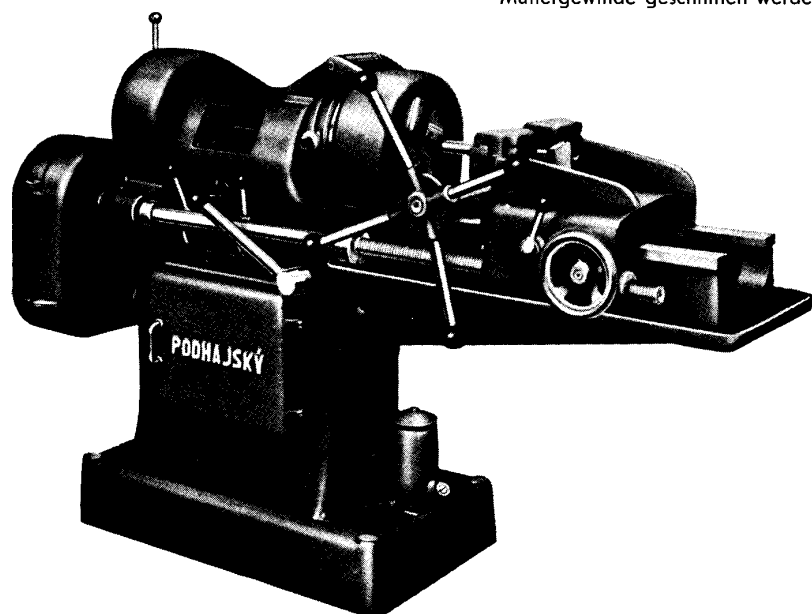
M o d e l l	VR 83	VR 84	VR 103	VR 104
Größter Durchmesser beim Bohren in Stahl von 60 kg/mm ² Festigkeit - - - - - mm	80	80	100	100
Größter Durchmesser beim Bohren in Grauguß von 25 kg/mm ² Festigkeit - - - - - mm	110	110	125	125
Größtes Gewinde beim Schneiden in Stahl von 60 kg/mm ² Festigkeit - - - - - mm	M 75	M 75	M 100	M 100
Größte Ausladung vom Führungsprisma bis zu Endlage der Bohrspindel - - - - - mm	3150	4000	3150	4000
Spindeldrehzahl - - - - -	12	12	12	12
Bereich der Spindeldrehzahlen: normal - - - U/min	11,2—1000	11,2—1000	11,2—1000	11,2—1000
erhöht - - - U/min	16—1400	16—1400	16—1400	16—1400
Leistung des Bohrmotors - - - - - PS	10—13,5	10—13,5	13—17,5	13—17,5
Gewicht der Maschine - - - - - kg	14000	16000	14500	16500

GEWINDESCHNEIDMASCHINEN



GEWINDESCHNEIDMASCHINEN
Modell ZV 1040 und PV 5

Präzisions-Hochleistungsmaschinen zum Gewindeschneiden sowohl in der Serien- als auch Massenfertigung. Außer Normalgewinden können auf diesen Maschinen auch Linksgewinde, Trapez-, Flach- und Rundgewinde geschnitten werden. Bei Anwendung von Gewindebohren können auch Muttergewinde geschnitten werden.



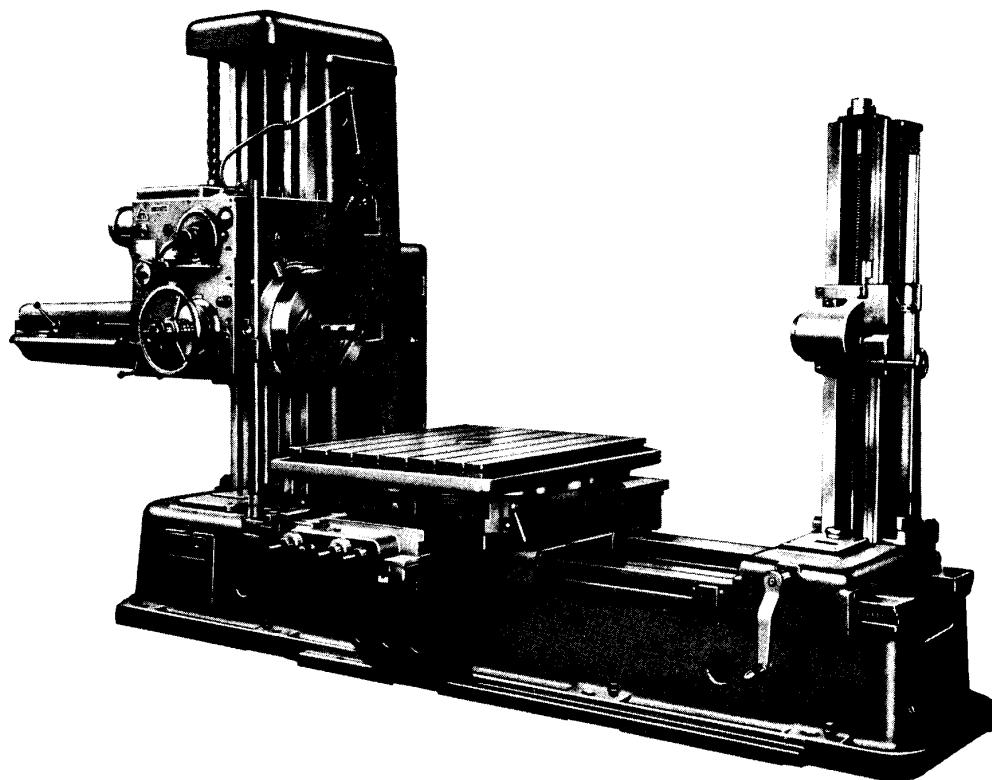
M o d e l l						ZV 1040	PV 5
Bereich der geschnittenen Gewinde:	metrische Gewinde	-	-	-	Ø mm	10—40	20—64
	Whitworth-Gewinde	-	-	-	Ø	3/8"—1 1/2"	3/4"—2 1/2"
	Gasgewinde	-	-	-	Ø	1/8"—1 1/4"	1/2"—2"
	Trapezgewinde	-	-	-	Ø mm	10—36	
	Rundgewinde	-	-	-	Ø mm	12—30	
Spindelbohrung	-	-	-	-	mm	55	68
Spindelachse über dem Bett	-	-	-	-	mm	125	175
Schnittlänge ohne Umspannen	-	-	-	-	mm	400	550
Spindeldrehzahl: Stufen	-	-	-	-		4	6
Bereich	-	-	-	-	U/min	42—156	23—105
Leistung des Hauptantriebsmotors	-	-	-	-	PS	3	3
Flächenbedarf der Maschine	-	-	-	-	mm	850—1800	925×2150
Gewicht der Maschine	-	-	-	-	kg	880	1250

WAAGERECHT-BOHR- UND FRÄSWERKE

WAAGERECHT-BOHR- UND FRÄSWERKE Modell H 63, H 80 und H 100

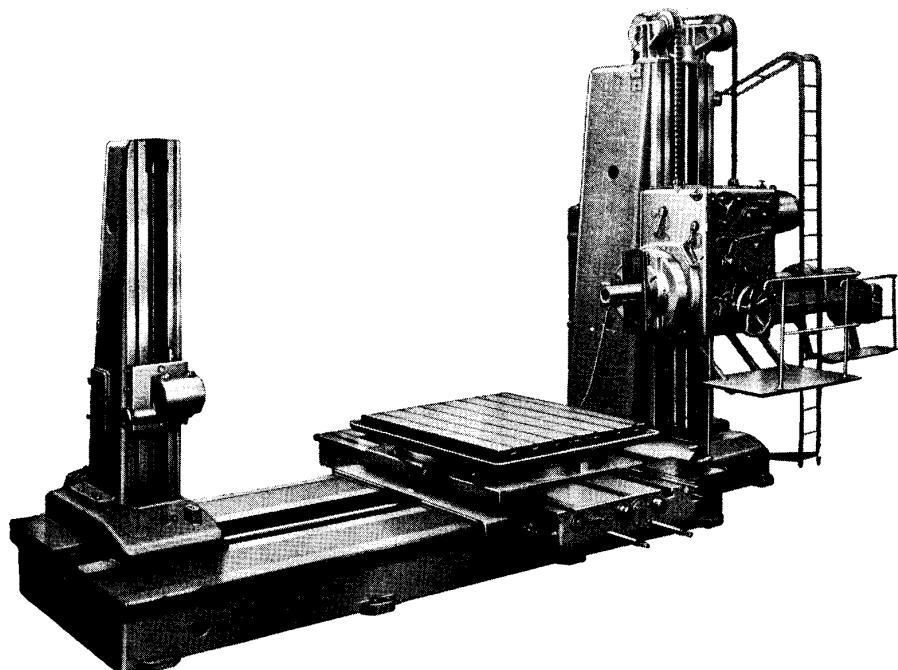
Die Maschinen sind zum Bohren, Ausbohren, Fräsen, Gewindeschneiden, Aufreiben sowie zu Plandreharbeiten an größeren Werkstücken bestimmt. Sie finden ihre Verwendung überall, wo hohe Maßgenauigkeit und feinste Oberflächengüte gefordert wird.

Die H 80- und H 100-Maschinen sind mit elektrischer Vorwahl der Spindeldrehzahlen und Vorschübe ausgestattet. Auf allen Maschinen können sowohl metrische als auch Whitworthgewinde geschnitten werden. Die verschiedenen Zusatzvorrichtungen, wie Konisch-Bohrapparat, verstellbarer Bohrapparat, ein- oder zweiarmliger fliegender Support, teleskopischer Stahlhalter usw., die in einem Sonderprospekt angeführt sind und als Sonderzubehör geliefert werden, erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.



M o d e l l		H 63	H 80	H 100
Durchmesser der Bohrspindel - - - - -	mm	63	80	100
Größter Durchmesser beim Ausbohren mit Bohrspindel - - - - -	mm	355	450	600
Größter Durchmesser beim Plandrehen - - - - -	mm	560	710	900
Größte Bohrtiefe in einem Zuge/Spindelnachschub - - - - -	mm	560/280	710/355	900/450
Kleinste/größte Entfernung von Spindelmitte bis Tischoberfläche - - - - -	mm	0/710	0/900	0/1120
Auspannfläche des Tisches - - - - -	mm	710x900	900x1120	1120x1250
Selbsttätige Querverstellung des Tisches - - - - -	mm	800	1000	1250
Selbsttätige Längsverstellung des Tisches in Querlage - - - - -	mm	900	1100	1400
Spindeldrehzahlen - - - - -		16	18	27
32 Vorschübe der Bohrspindel - - - - -	mm/U	0,02—12	0,02—12	0,02—12
32 Längs- und Quervorschübe des Tisches je Spindelumdrehung - - - - -	mm/U	0,02—12	0,02—12	0,02—12
Motorleistung - - - - -	PS	5,5	7,5	10,2
Flächenbedarf der Maschine (Breite × Länge) - - - - -	mm	2100x3900	2450x4950	2850x6050
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - -	kg	4400	7600	11250

Aus der Maschine können metrische und Whitworthgewinde aller laufenden Größen geschnitten werden.

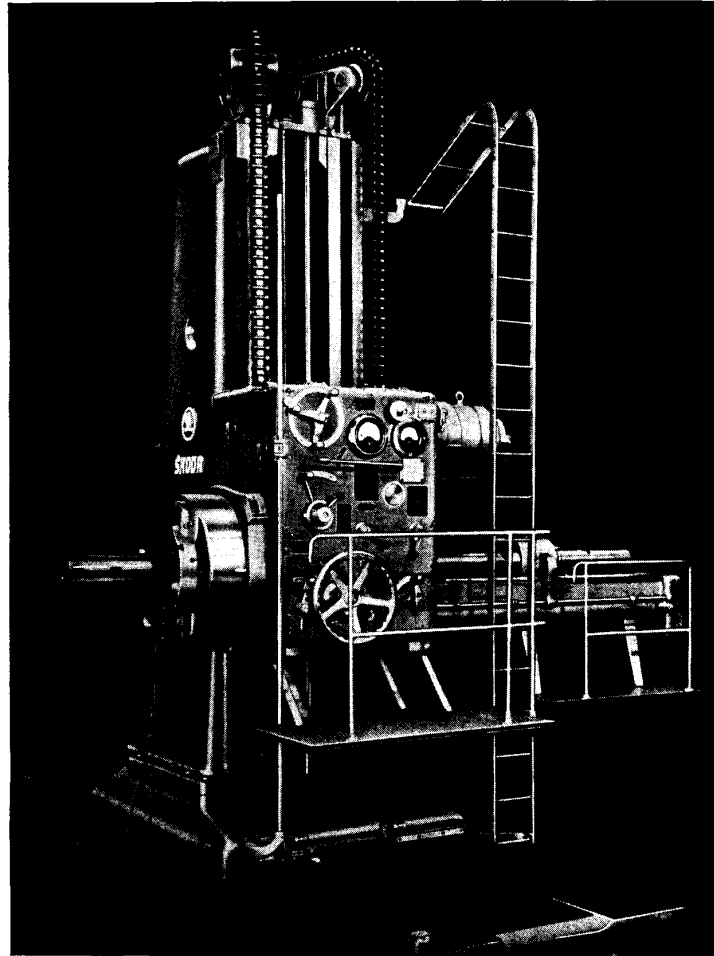
**PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI**

WAAGERECHT-BOHR- UND FRÄSWERKE

BOHRWERKE MIT AUFSPANNUNGSRUNDPLATTE

Modell HVF 125 D, HVF 160 D und HVF 200 D

Hochleistungsmaschinen für Fräs-, Bohr- und Ausbohrarbeiten an besonders großen und schweren Werkstücken. Sie zeichnen sich durch hohe Spindeldrehzahlen und große Leistung des Hauptmotors aus. Außer der Hauptspindel ist die Maschine HVF 200 noch mit einer schnelllaufenden Bohrspindel mit hohen Drehzahlen ausgestattet. Die Bohrwerke sind zum Schneiden von metrischen und Whitworthgewinden aller üblichen Größen eingerichtet.



M o d e l l		HVF 125 D	HVF 160 D	HVF 200 D
Durchmesser der Hauptspindel - - - - -	mm	125	160	200
Größter Durchmesser beim Ausbohren mit der Hauptspindel - - - - -	mm	850	1000	1700
Größte Ausbohrtiefe mit Hauptspindel - - - - -	mm	1525	1800	1800
Größter Durchmesser beim Plandrehen - - - - -	mm	1050	1300	
Querverstellung des Ständers auf dem Bett - - - - -	mm	2500	3000	4000
Leistung des Hauptmotors - - - - -	PS	16	24	33,5
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör (ohne Aufspann-Grundplatte) - -	kg	19500	26500	69000

FRÄSMASCHINEN

FRÄSMASCHINEN der Reihe F 1

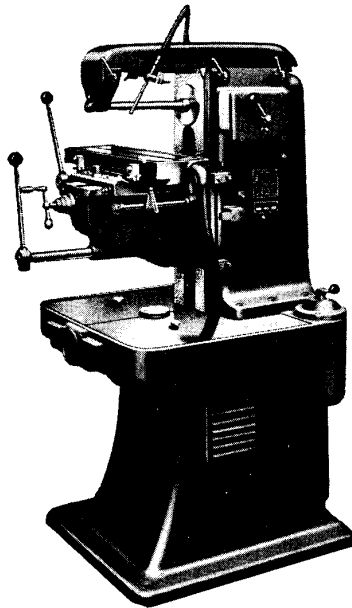
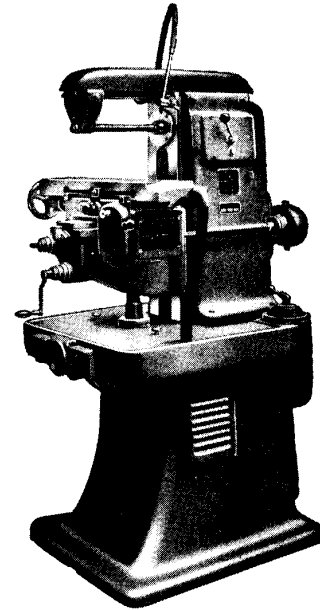
werden in drei Ausführungen gebaut:

HORIZONTAL-FRÄSMASCHINEN TYPE F 1 J

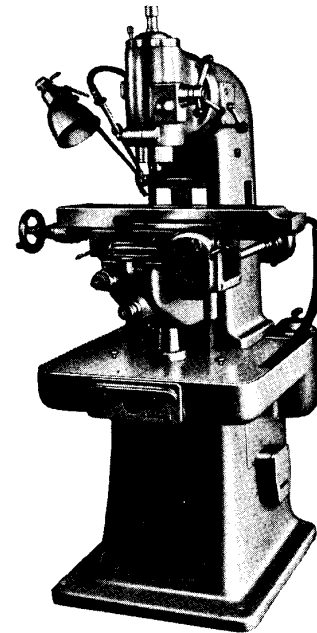
VERTIKAL-FRÄSMASCHINEN TYPE F 1 S

HORIZONTAL-HANDHEBEL-FRÄSMASCHINEN TYPE F 1 J 2

Diese Maschinen eignen sich vor allem zur Bearbeitung von kleinen Maschinenteilen in der Einzel- und Serienfertigung. Weiter Drehzahlbereich ermöglicht wirtschaftliche Bearbeitung von Stahl sowie von Leichtmetallen. Die Maschinen werden mit vier verschiedenen Drehzahlreihen und zwei verschiedenen Vorschubreihen geliefert, was eine Auswahl bestgeeigneter Spindelgeschwindigkeiten und Vorschübe bietet.



Die Spindelgeschwindigkeiten werden durch Umschaltung des dreistufigen Motors und durch Umlegen des Hebels am Spindelstock geschaltet. Die Schaltung der Vorschübe erfolgt durch Austauschen der Wechselräder. Bei der Handhebel-Horizontal-Fräsmaschine werden die Längs- und Vertikalvorschübe durch Handhebel betätigt. Der Quervorschub wird gleichfalls von Hand durch ein Handrad bewirkt.



M o d e l l	F 1 J	F 1 J 2	F 1 S
Arbeitsfläche des Tisches - - - mm	150×500	150×500	150×500
Kegel in der Spindel: normal ISA - -	30	30	30
auf Wunsch - Morse	2	2	2
6 Stufen von Spindeldrehzahlen nach Wahl:			
I. Reihe - - - - - U/min	190—1080	190—1080	190—1070
II. Reihe - - - - - U/min	280—1530	280—1530	270—1540
III. Reihe - - - - - U/min	380—2100	380—2100	380—2160
IV. Reihe - - - - - U/min	—	—	540—3070
6 maschinelle Vorschübe nach Wahl:			
Reihe A - - - - - mm/min	17—195	—	17—195
Reihe B - - - - - mm/min	24—275	—	24—275
Motorleistung - - - - - PS		1,5/0,8/0,55	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - - - - kg	450	450	500

FRÄSMASCHINEN

FRÄSMASCHINEN der Reihe FA 2

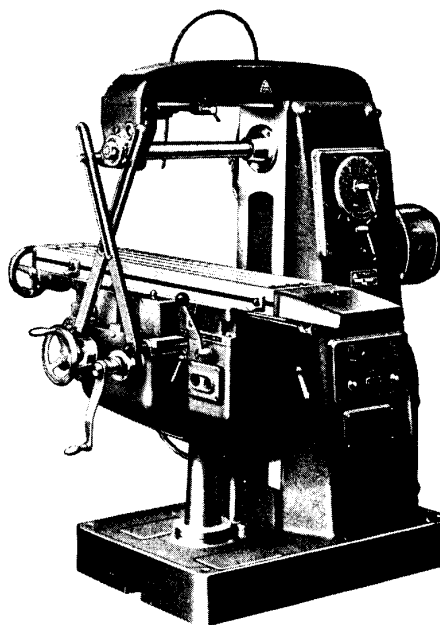
werden in drei Ausführungen hergestellt, und zwar in:

HORIZONTALER - MODELL FA 2 H

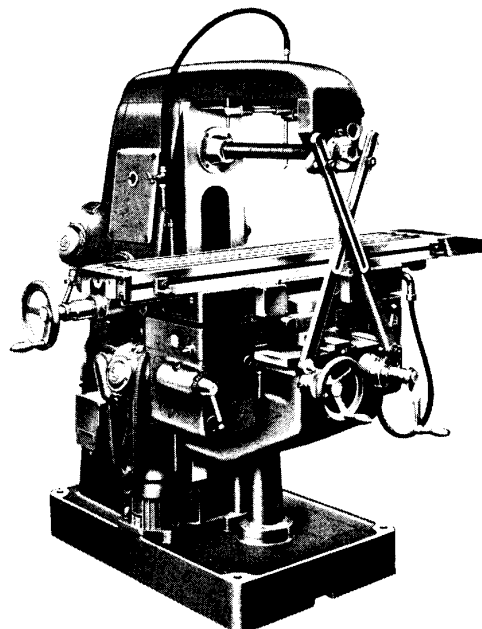
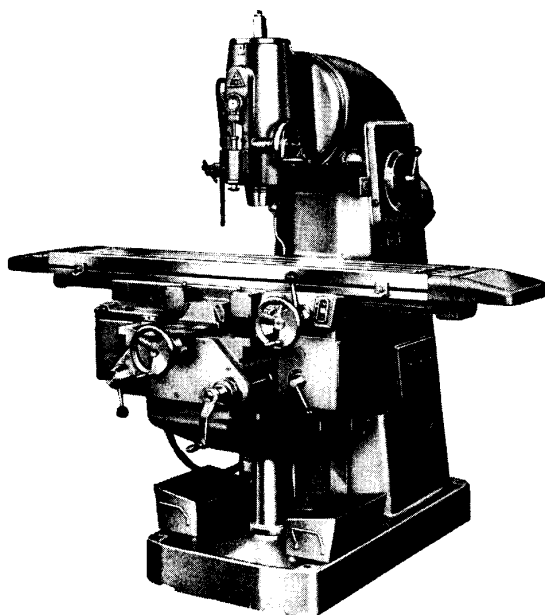
VERTIKALER - MODELL FA 2 V

UNIVERSALER - MODELL FA 2 U

Sie sind für alle laufenden Fräsarbeiten bestimmt und zeichnen sich durch hohe Genauigkeit und große Leistungsfähigkeit aus. Ihr weiter Bereich der Spindeldrehzahlen und der maschinellen Längsvorschübe ermöglicht eine wirtschaftliche Einzel- sowie Serienfertigung von Maschinenteilen. Die zahlreichen, zu den Maschinen als Sonderzubehör gelieferten und in einem Sonderprospekt angeführten Vorrichtungen, Apparate und Werkzeuge erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit dieser Maschinen.

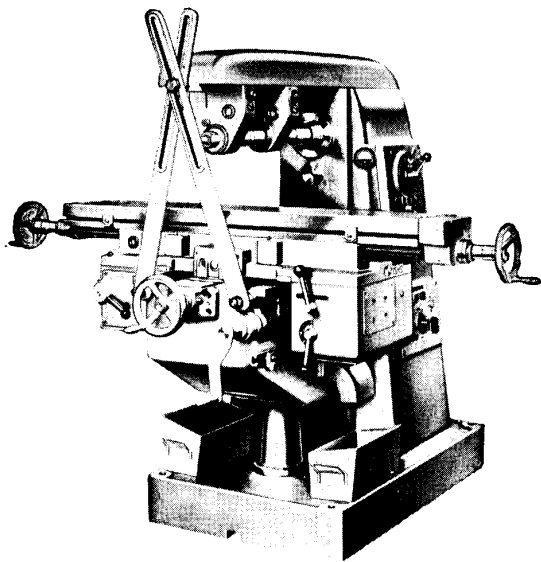


Die Längsvorschübe und der Längseilgang werden von eigenem Vorschubmotor bewerkstelligt und durch stellbare Anschläge mit elektrischen Schaltern sehr genau begrenzt. Genaue Senkrechteinstellung der Spindel bei den Vertikalfräsmaschinen wird durch Endmaße oder mittels einer Meßuhr durchgeführt. Ein Schnittgeschwindigkeitskalkulator ermöglicht die Einstellung der günstigsten Spindeldrehzahl.



M o d e l l		FA2H	FA2V	FA2U
Tischauflspanfläche	- - - - - mm	200	1000	
Kegel in der Spindel: normal ISA	- - - - - Nr.	40		
auf Wunsch Morse	- - - - - Nr.	3		
12 Spindeldrehzahlen im Bereiche von				
normale Reihe	- - - - - U/min	63—2800		
erhöhte Reihe	- - - - - U/min	90—4000		
13 Längsvorschübe im Bereiche von				
Längseilgang	- - - - - mm/min	14—900		
Leistung des Hauptmotors	- - - - - PS	2800		
Leistung des Vorschubmotors	- - - - - PS	3,25		
Flächenbedarf der Maschine	- - - - - mm	0,7		
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	- - - - - kg	1385	1510	
		950	1000	950

FRÄSMASCHINEN



FRÄSMASCHINEN der Reihe FA 3

werden in drei Ausführungen hergestellt, und zwar in:

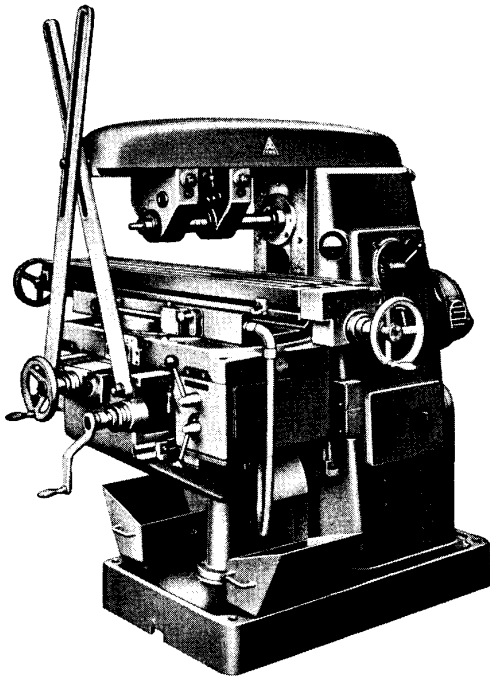
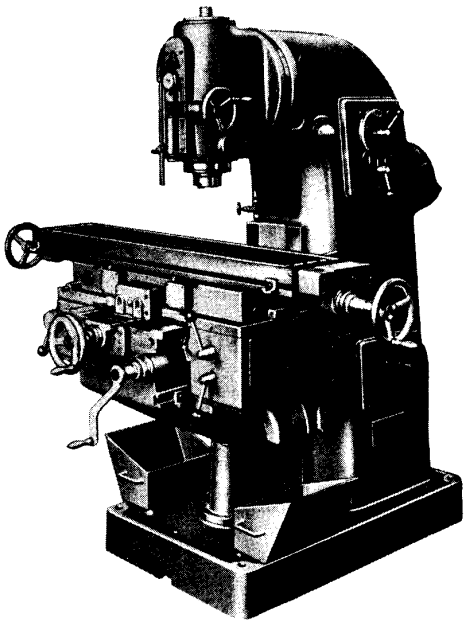
HORIZONTALER - MODELL FA 3 H

VERTIKALER - MODELL FA 3 V

UNIVERSALER - MODELL FA 3 U

Sie sind für alle laufenden Fräsarbeiten bestimmt und zeichnen sich durch hohe Genauigkeit und große Leistung aus. Ihr weiter Bereich der Spindeldrehzahlen und der maschinellen Vorschübe ermöglicht wirtschaftliche Einzel- sowie Serienfertigung von Maschinenteilen. Die zahlreichen, zu den Maschinen als Sonderzubehör gelieferten und in einem Sonderprospekt angeführten Vorrichtungen, Apparate und Werkzeuge erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit dieser Maschinen.

Die Maschinen sind mit maschinellen Vorschüben und Eilgängen in allen Richtungen ausgestattet, die durch eigenen Motor bewerkstelligt und durch stellbare Anschläge mit elektrischen Schaltern genau begrenzt werden. Ein Schnittgeschwindigkeitskalkulator ermöglicht die Einstellung der günstigsten Spindeldrehzahl. Genaue Senkrechteinstellung der Spindel bei den Vertikal-Fräsmaschinen wird durch Endmaße oder mittels einer Mefuhr durchgeführt.



M o d e l l

FA3H FA3V FA3U

Tischauflspannfläche	- - - - -	mm	250×1250
Kegel in der Spindel: normal ISA	- - - - -	Nr.	40
auf Wunsch Morse	- - - - -	Nr.	4
12 Spindeldrehzahlen im Bereiche von:			
normale Reihe	- - - - -	U/min	45—2000
erhöhte Reihe	- - - - -	U/min	63—2800
13 Längsvorschübe im Bereiche von	- - - - -	mm/min	14—900
Längseilgang	- - - - -	mm/min	2800
Leistung des Hauptmotors	- - - - -	PS	5,7
Leistung des Vorschubmotors	- - - - -	PS	1
Flächenbedarf der Maschine	- - - - -	mm	1900×1800
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	- - - - -	kg	1500 1600 1550

FRÄSMASCHINEN

FRÄSMASCHINEN der Reihe FA 4

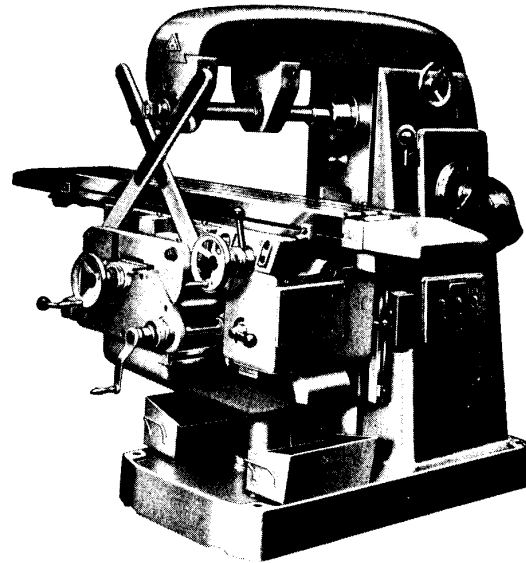
werden in drei Ausführungen hergestellt, und zwar in:

HORIZONTALER - MODELL FA 4 H

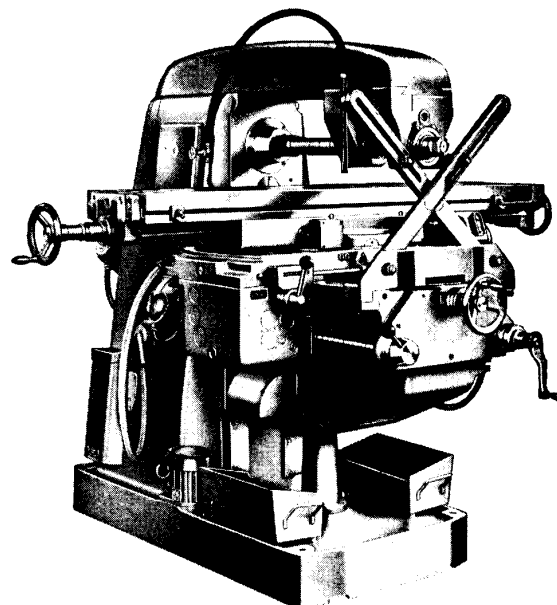
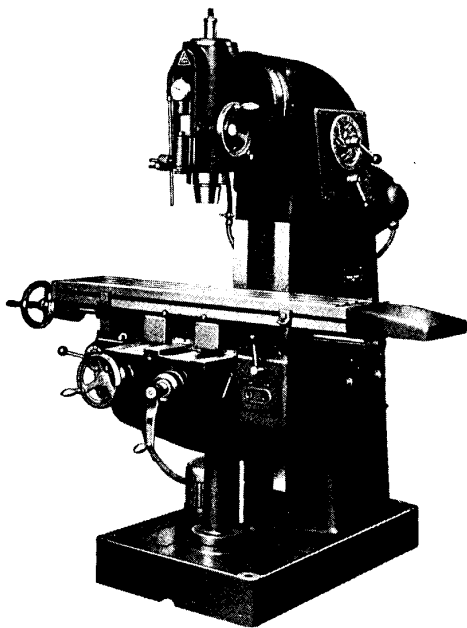
VERTIKALER - MODELL FA 4 V

UNIVERSALER - MODELL FA 4 U

Sie sind für alle laufenden Fräsarbeiten bestimmt und zeichnen sich durch hohe Genauigkeit und große Leistung aus. Ihr weiter Spindeldrehzahl- und Vorschubbereich ermöglicht eine wirtschaftliche Einzel- und Serienfertigung von Maschinenteilen. Die zahlreichen, zu den Maschinen als Sonderzubehör gelieferten und in einem Sonderprospekt angeführten Vorrichtungen, Apparate und Werkzeuge erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.

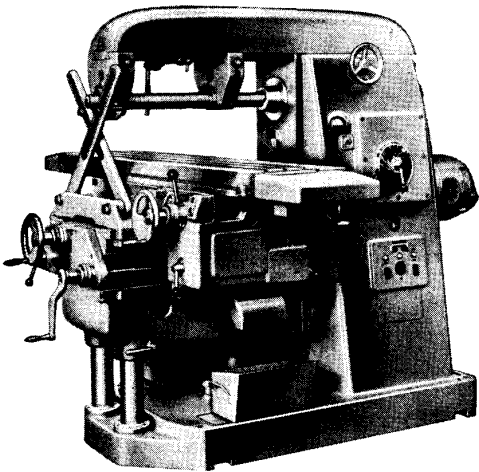


Die Maschinen sind mit maschinellen Vorschüben und Eilgängen in allen Richtungen ausgestattet, die durch eigenen Motor bewerkstelligt und durch stellbare Anschläge mit elektrischen Schaltern genau begrenzt werden. Ein Schnittgeschwindigkeitskalkulator ermöglicht die Einstellung der günstigsten Spindeldrehzahl. Genaue Senkrechteinstellung der Spindel bei den Vertikal-Fräsmaschinen wird durch Endmaße oder mittels einer Meßuhr durchgeführt.



M o d e l l		FA4H FA4V FA4U
Tischauflspannfläche	- - - - mm	315×1600
Kegel in der Spindel:		
normal ISA	- - - - Nr.	50
auf Wunsch Morse	- - - - Nr.	5
12 Spindeldrehzahlen im Bereiche von:		
normale Reihe	- - - - U/min	32—1400
erhöhte Reihe	- - - - U/min	45—2000
15 Längsvorschübe, Bereich	- - mm/min	10—1250
Längseilgang	- - mm/min	3200
Leistung des Hauptmotors	- - PS	7,5
Leistung des Vorschubmotors	- - PS	1,5
Flächenbedarf der Maschine	- - mm	1970×2350
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	2500 2650 2600

FRÄSMASCHINEN



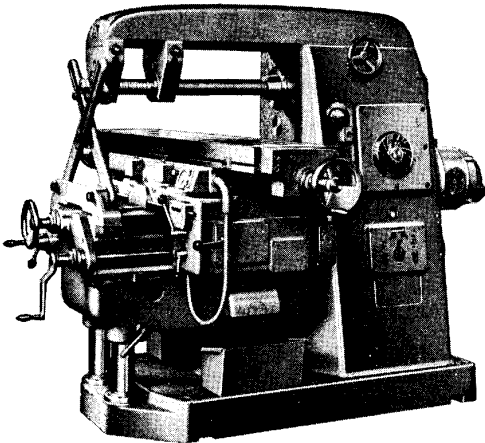
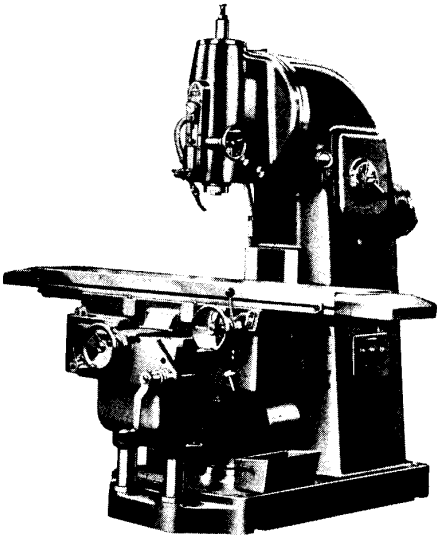
FRÄSMASCHINEN der Reihe FA 5

werden in drei Ausführungen erzeugt, und zwar in:

- HORIZONTALER - MODELL FA 5 H
- VERTIKALER - MODELL FA 5 V
- UNIVERSALER - MODELL FA 5 U

Sie sind für alle laufenden Fräsarbeiten bestimmt und zeichnen sich durch hohe Genauigkeit und große Leistung aus. Ihr weiter Spindel-drehzahl- und Vorschubbereich ermöglicht wirtschaftliche Einzel- und Serienfertigung von Maschinenteilen. Die zahlreichen, zu den Maschinen als Sonderzubehör gelieferten und in einem Sonderprospekt angeführten Vorrichtungen, Apparate und Werkzeuge erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.

Die besonders starre Konstruktion des Ständers und der Konsolen ist noch durch Rundsäulen verstärkt. Die Maschinen sind mit maschinellen Vorschüben und Eilgängen in allen Richtungen ausgestattet, die durch eigenen Motor bewerkstelligt und durch stellbare Anschläge mit elektrischen Schaltern genau begrenzt werden. Ein Schnittgeschwindigkeitskalkulator ermöglicht die Einstellung der günstigsten Spindeldrehzahl. Genaue Senkrechteinstellung der Spindel bei den Vertikal-Fräsmaschinen wird durch Endmaße oder mittels einer Meßuhr durchgeführt.



M o d e l l						FA 5 H FA 5 V FA 5 U		
Tischauflspannfläche: Breite						425	425	400
Länge							2000	
Kegel in der Spindel:								
normal ISA							50	
auf Wunsch Morse							5	
20 Spindeldrehzahlen im Bereiche von						- U/min	18—1400	
15 Längsvorschübe im Bereiche von						- mm/min	10—1250	
Leistung des Hauptmotors						- PS	15	
Leistung des Vorschubmotors						- PS	3,25	
Flächenbedarf der Maschine						- mm	2550 × 2800	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör						- kg	4500	4700 4700

FRÄSMASCHINEN

FRÄSMASCHINEN der Reihe F 2 a

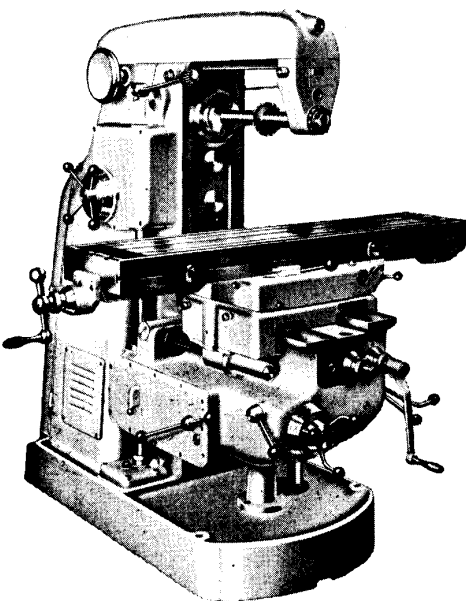
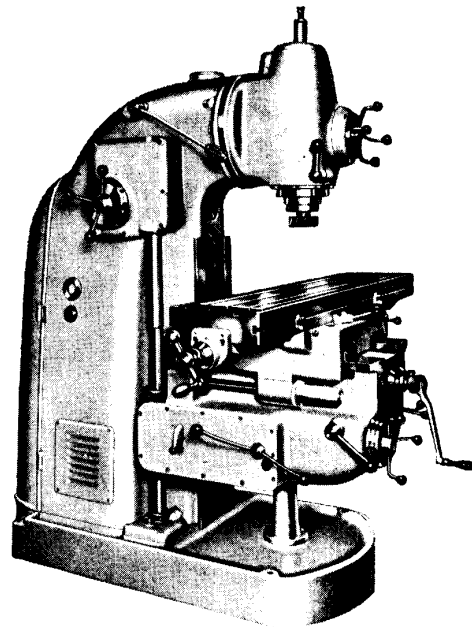
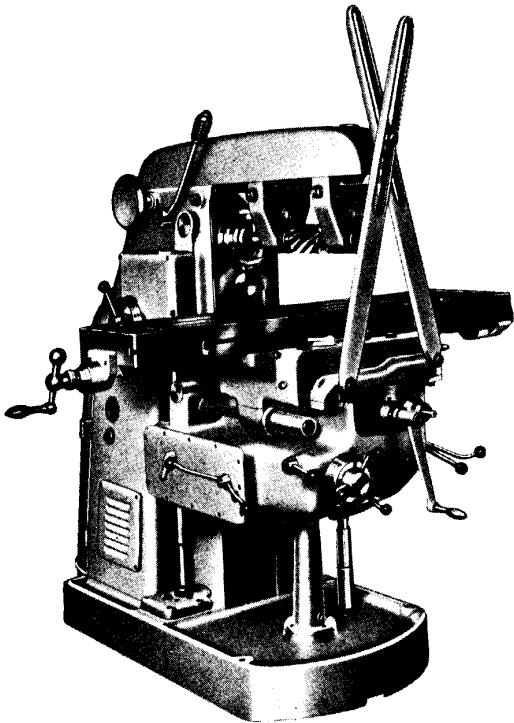
Diese Maschinen werden in drei Ausführungen gebaut:

HORIZONTALFRÄSMASCHINE MODELL FH 2 a

VERTIKALFRÄSMASCHINE MODELL FV 2 a

UNIVERSALFRÄSMASCHINE MODELL FU 2 a

Sie sind für alle laufenden Fräsarbeiten bestimmt und zeichnen sich durch hohe Genauigkeit und Leistungsfähigkeit aus. Sie sind mit Vorschüben und Eilgängen in allen Richtungen ausgestattet. Zahlreiche Zusatzseinrichtungen, Vorrichtungen und Geräte, die zu diesen Maschinen als Sonderzubehör geliefert werden, erhöhen ihre vielseitige Verwendbarkeit und sind in einem Sonderkatalog angeführt.

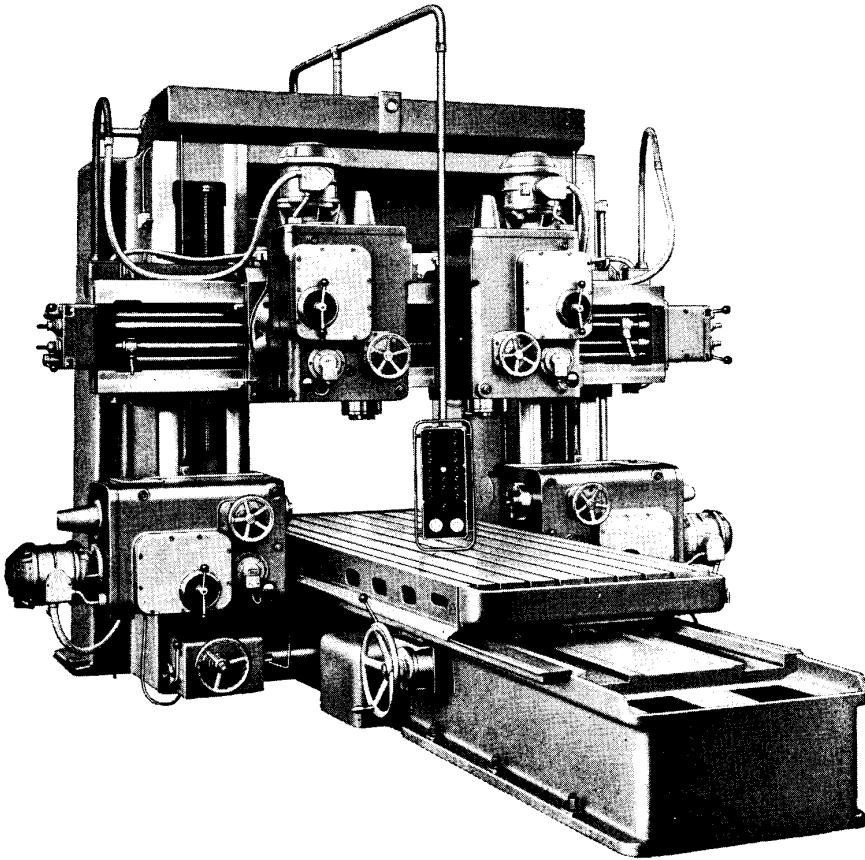


M o d e l l		FH2a	FV2a	FU2a
Aufspannfläche des Tisches	- - - - mm	1350	300	
Kegel in der Spindel: normal	- - - - Nr.	ISA	50	
auf Wunsch Morse	- - - - Nr.		5	
16 Spindeldrehzahlstufen im Bereich:				
normale Reihe	- - - - - U/min	20—630		
erhöhte Reihe	- - - - - U/min	31,5—1000	40—1250	
2×12 maschinelle Längsvorschübe im				
Bereich von	- - - - - mm/min	10—790		
Eilgang, längs	- - - - - mm/min	2085		
Motorleistung	- - - - - kW	4,5		
Flächenbedarf der Maschine	- - - - - mm	1850	2510	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	- - - - - kg	1900	1960	2040

PORTALFRÄSMASCHINEN

PORTALFRÄSMASCHINEN Modell FP 12, FP 16 und FP 20

Diese Präzisions-Hochleistungsmaschinen sind für verschiedene Fräsarbeiten besonders an großen Maschinenteilen bestimmt; sie ermöglichen das Längs- und Planfräsen von waagerechten, senkrechten und geneigten Flächen. Diese Maschinen zeichnen sich besonders aus durch starre Konstruktion der Ständer, des Querbalkens und des Tisches, weiten Spindeldrehzahlbereich, der das Fräsen sowohl mit Schnellschnittstahl- als auch mit Hartmetallwerkzeugen ermöglicht, stufenlos regelbare Schaltung der Tischvorschübe, besonders rasche Tischverstellung, Steuerung der einzelnen Funktionen der Maschine, zentralisiert an einer Pendelstation und durch selbsttätiges Festklemmen des Querbalkens an der Ständerführung in jeder gewünschten Lage.



M o d e l l	FP 12	FP 16	FP 20
Aufspannfläche des Tisches - - - - - mm	950×3000	1250×3500	1600×4000
Bettlänge - - - - - mm	6000	7000	8000
Tischvorschub - - - - - mm	2750	3200	3700
Größe des Tischvorschubes, stufenlos regelbar - - - - - mm/min	25—750	25—750	25—750
Tischeilgang - - - - - mm/min	4000	4000	4000
19*) Spindeldrehzahlen in normaler Reihe - U/min	14—900	14—900	10—500
Entfernung zwischen den Ständern - - - mm	1260	1660	2060
Entfernung, Tischaufspannfläche bis Vertikalspindel-Nase - - - - - mm	100—1250	100—1250	110—1400
Leistung des Motors für Tischvorschübe (Leonard) PS	1,3—20	1—20	1—20
Leistung des Spindelstockmotors - - - PS	12/17,5	12/17,5	21/30
Gewicht der Maschine - - - - - ca. kg	28000	39000	49000

*) Bei der Type FP 20
16 Geschwindigkeiten.

KOPIERFRÄSMASCHINEN

KOPIERFRÄSMASCHINEN Modell FK 08

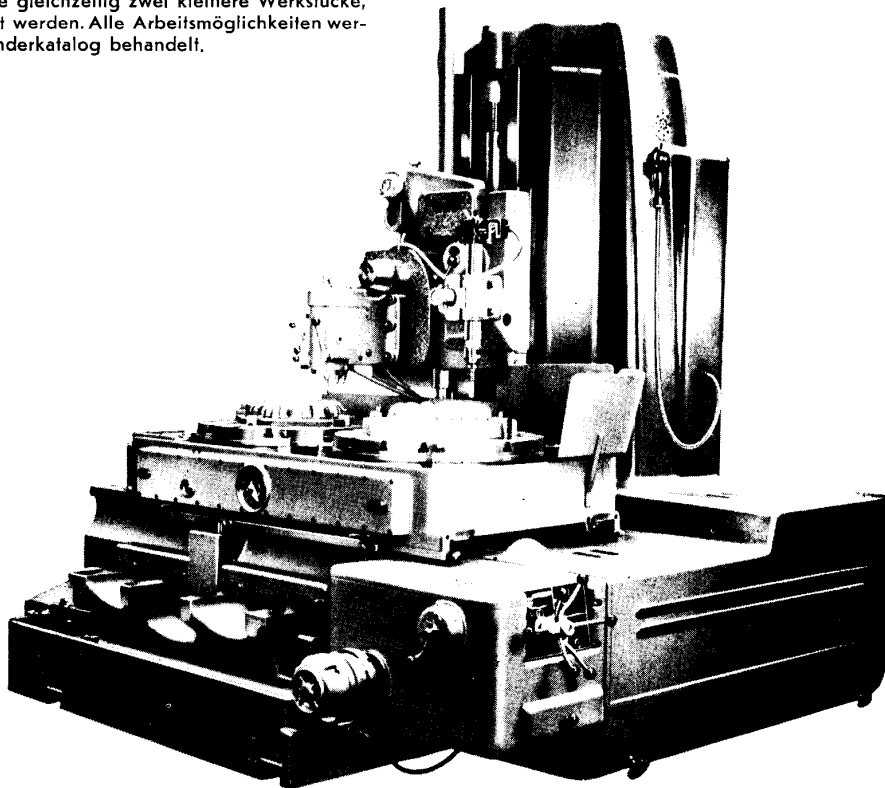
Leistungsfähige Präzisionsmaschinen zum Profilfräsen in Metall. Sie werden in drei Ausführungen gebaut, und zwar:

FK 08a zum Koordinatenkopieren in Zeilen und zum Umfangkopieren

FK 08b für dieselben Arbeitsmöglichkeiten wie FK 08a, außerdem auch zum Fräsen von Werkstücken, die das Spiegelbild des Modells darstellen.

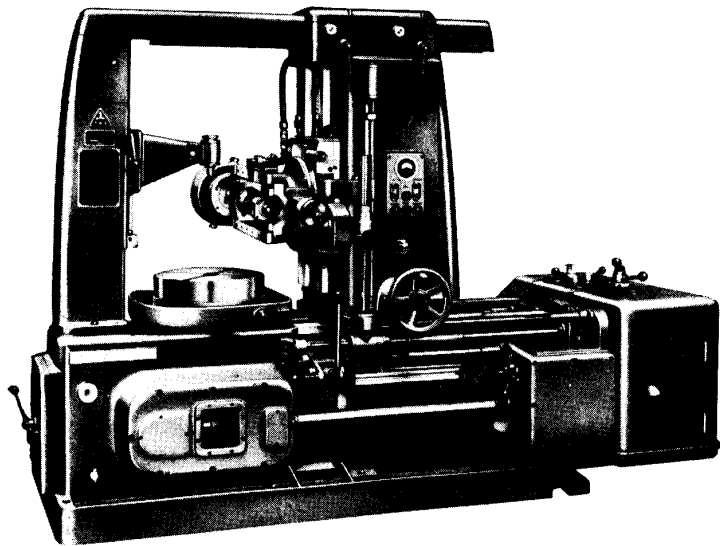
FK 08c für dieselben Arbeitsmöglichkeiten wie die beiden vorhergehenden Typen; außerdem sind die Maschinen mit zwei Rundtischen zum Rotationskopieren ausgestattet - einer zum Einspannen des Modells, der andere für das zu bearbeitende Werkstück.

Auf allen drei Typen kann entweder ein größeres Werkstück, oder bei Anwendung zweier Werkzeuge gleichzeitig zwei kleinere Werkstücke, schmaler als 250 mm bearbeitet werden. Alle Arbeitsmöglichkeiten werden erschöpfend in einem Sonderkatalog behandelt.



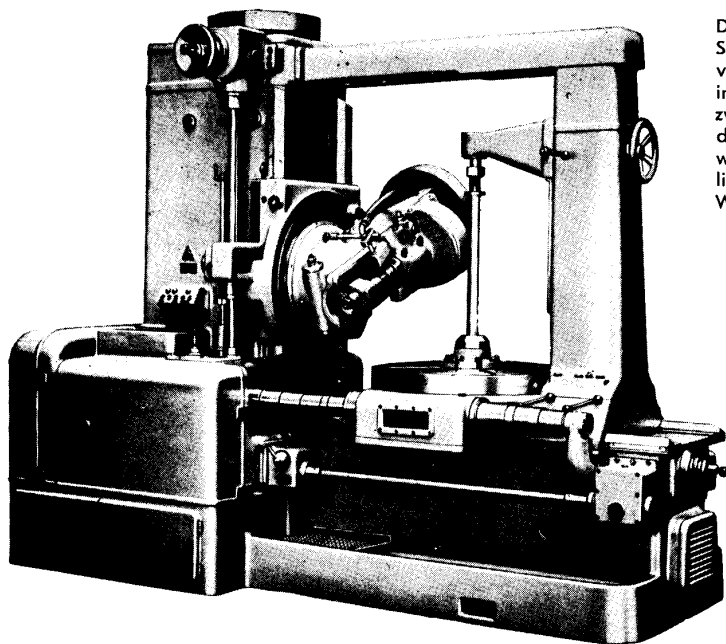
M o d e l l		FK 08a	FK 08b	FK 08c
Arbeitsfläche des Tisches	- - - - mm	1450×700	1450×700	2 × Ø 70
Höchste Lage des Fräasers über dem Tisch	- - - - mm	1025	1025	950
Spindeldrehzahlbereich:				
normale Reihe	- - - - U/min	70—800	70—800	70—800
erhöhte Reihe	- - - - U/min	335—3600	335—3600	335—3600
Leistung des Hauptantriebsmotors	- - - - PS	4	4	4
Flächenbedarf der Maschine	- - - - mm	2330×2530	2330×2530	2450×2650
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	- - - - kg	7800	8200	9000

ABWÄLZFRÄSMASCHINEN



ABWÄLZFRÄSMASCHINEN Modell FO 6, OF 10, OF 16 und FO 25

Die Maschinen sind zur Präzisionsherstellung von Stirn-, Schrauben- und Schneckenrädern im Abwälzverfahren bestimmt. Schneckenräder können auch im Tangentialverfahren geschnitten werden, und zwar mit Hilfe einer entsprechenden Einrichtung, die als Sonderzubehör zu den Maschinen geliefert wird. Der Drehzahl- und Vorschubbereich ermöglicht die Bearbeitung aller laufend verwendeten Werkstoffe.

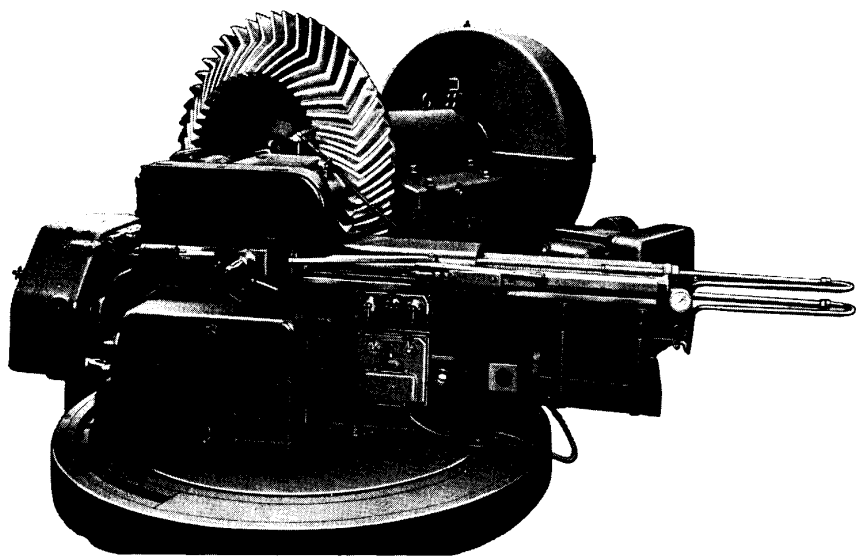


M o d e l l		FO 6	OF 10	OF 16	FO 25
Größter Modul (Höchstleistung)	-	6	10	16	25
Größter Zahnraddurchmesser	- mm	800	1000	1600	2500
Durchmesser des Aufspanntisches	- mm	420	850	1350	1500
Spindeldrehzahlbereich	- U/min	15—190	20—125	16—80	12,5—63
Leistung des Hauptantriebsmotors	- PS	4/5	10	15	19
Flächenbedarf der Maschine	- mm	2540×1400	3120×1840	4300×2000	4870×2640
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	- kg	4000	9000	19000	21000

ZAHNRAD-FRÄSMASCHINEN

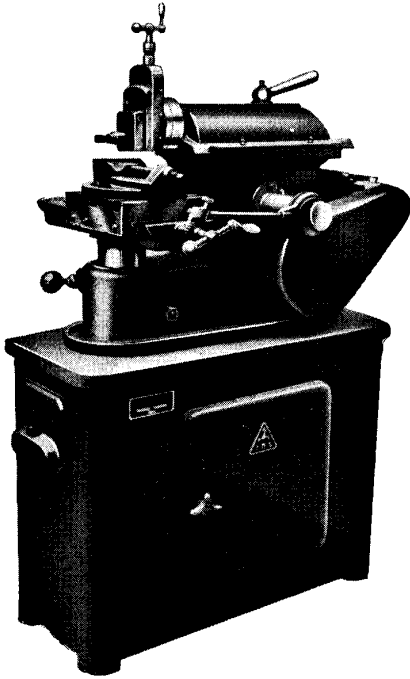
ZAHNRAD-FRÄSMASCHINE Modell OKU 35

Auf dieser Maschine können Stirn- und Kegelräder mit Stirn-, Schräg- sowie Pfeilverzahnung gefertigt werden. Vor allem findet jedoch die Maschine beim Fräsen von Stirnrädern mit Pfeilverzahnung ihre Anwendung, wobei das Rad ungeteilt, d. h. ohne die übliche mittlere Aussparung ist. Beim Fräsen kommen hier einfache und billige Fingerfräser zur Anwendung. Der Vorschub des Fräasers in den Eingriff, die rasche Rückbewegung des Fräasers aus dem Eingriff nach Ausfräsen einer Zahnücke, die Rückstellung des Spindelstockes in seine Ausgangslage und die Teilbewegung des gefrästen Rades um eine weitere Zahnücke besorgt eine hydraulische, selbsttätig gesteuerte Vorrichtung. Nach Ausfräsen aller Zähne wird die Maschine automatisch stillgesetzt.



M o d e l l										OKU 35
Größter Durchmesser des gefrästen Stirnrades beim Aufspannen auf										
der Vorderseite der Spindel	-	-	-	-	-	-	-	-	mm	2250
Größte Breite des gefrästen Rades	-	-	-	-	-	-	-	-	mm	630
Kleinste und größte Zähnezahl des gefrästen Rades	-	-	-	-	-	-	-	-	mm	13/400
Größter Modul	-	-	-	-	-	-	-	-		35
Leistung des Motors für Fräs-Spindeltrieb	-	-	-	-	-	-	-	-	PS	15
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	-	-	-	-	-	-	-	-	kg	8900

SCHNELLHOBLER

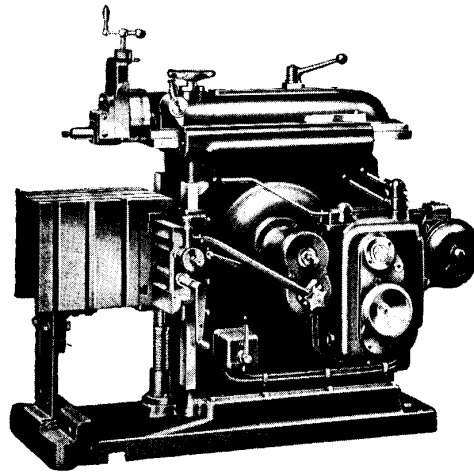


SCHNELLHOBLER Modell HO 20

Die Maschine ist zur Bearbeitung kleinerer Werkstücke bis zu einer Abmessung von $200 \times 210 \times 140$ mm bestimmt. Sie findet eine vielseitige Verwendung auch in Werkzeugmachereien und überall dort, wo das Handfeilen durch maschinelle Bearbeitung ersetzt werden soll. Die Maschine ist auf einem Untergestell befestigt, das gleichzeitig als Kasten zum Unterbringen des Elektromotors und zum Aufbewahren der Werkzeuge ausgebildet ist. Dieses als Sonderzubehör gelieferte Untergestell ist genügend starr und stark, so daß es keiner Verankerung bedarf, kann aber leicht verstellt werden.

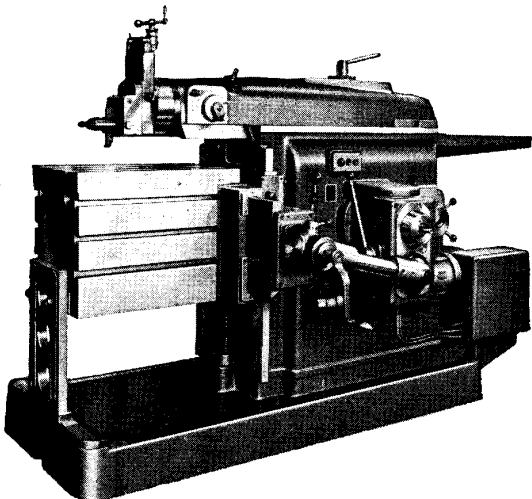
SCHNELLHOBLER Modell HM 45

Präzisions-Hochleistungsmaschine zum Hobeln waagerechter senkrechter sowie schräger Flächen und Nuten in der Einzelfertigung mittelgroßer Maschinenteile.



SCHNELLHOBLER Modell HO 63

Leistungsfähige Präzisionsmaschine zum Hobeln waagerechter, senkrechter und schräger Flächen sowie Innennuten in der Einzelfertigung von Maschinenteilen. Der Stößel und die Vorschübe werden voneinander unabhängig durch eigene Motoren angetrieben.



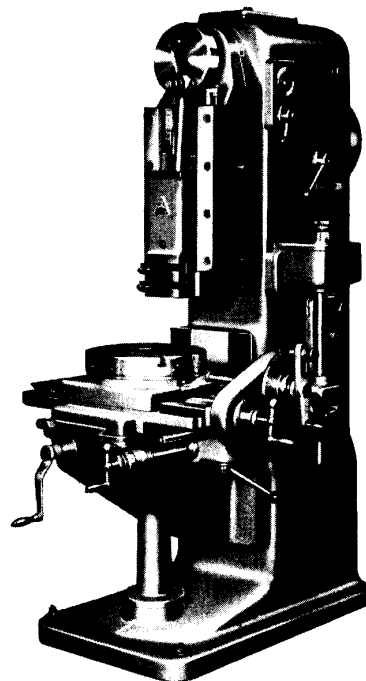
M o d e l l		HO 20	HM 45	HO 63
Größte Hobellänge	mm	200	450	630
Aufspannfläche des Tisches	- - - mm	200x200	310x460x350	400x630x475
Doppelhubzahl je Minute	- - -	52—78	16—81	11—125
Waagerechter Vorschub je Doppelhub im Bereich von	- - - mm	0,13—0,4	0,2—1,2	0,2—4
Leistung des Hauptantriebsmotors	- PS	0,7	4	7,5
Flächenbedarf der Maschine	- - - mm	615x800	920x1680	1630x2820
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	136	1200	3200

STOSSMASCHINEN

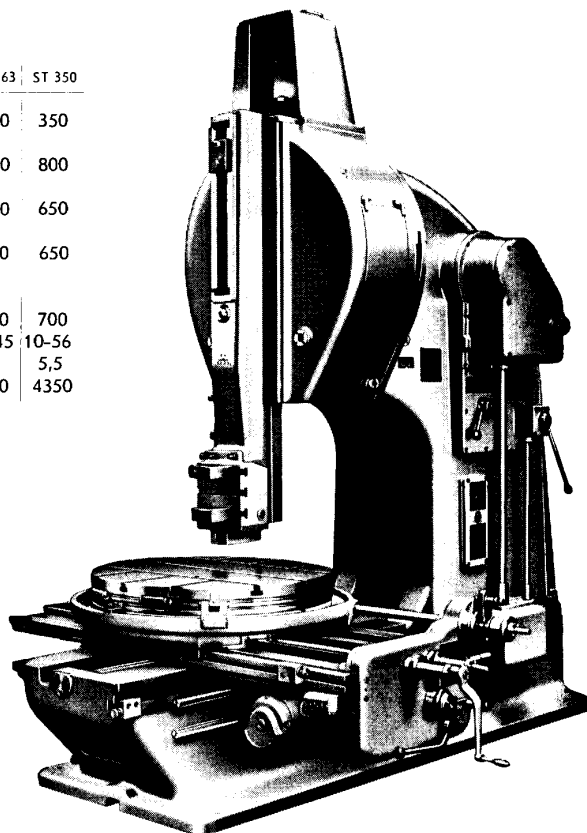
STOSSMASCHINEN

Modell HOV 16, HOV 25, HOV 45, HOV 63 und ST 350

Leistungsfähige Präzisionsmaschinen zum Stoßen von ebenen und kreisförmigen Flächen sowie von Innennuten an Maschinenteilen in der Einzelherstellung. Genaue Einstellung des Rundtisches wird mit Hilfe eines eingebauten, von Hand betätigten Teilapparates durchgeführt. Der Längs-, Quer- und Kreisvorschub des Rundtisches erfolgt sowohl von Hand als auch maschinell.



M o d e l l	HOV 16	HOV 25	HOV 45	HOV 63	ST 350
Stößelhub - - - - mm	160	250	450	630	350
Durchmesser des Aufspanntisches - - - mm	320	500	900	1100	800
Querbewegung des Tisches - - - - mm	320	450	700	800	650
Längsbewegung des Tisches - - - - mm	200	560	900	1000	650
Entfernung der Meißelaufstellfläche vom Ständer - - - - mm	265	465	950	1100	700
Doppelhubzahl je Minute	71—180	22—112	11—56	7—45	10—56
Leistung des Hauptmotors PS	2	6,1	15	20	5,5
Gewicht der Maschine - kg	1050	2850	7100	9100	4350



ZAHNRAD-ABWÄLZSTOSSMASCHINEN

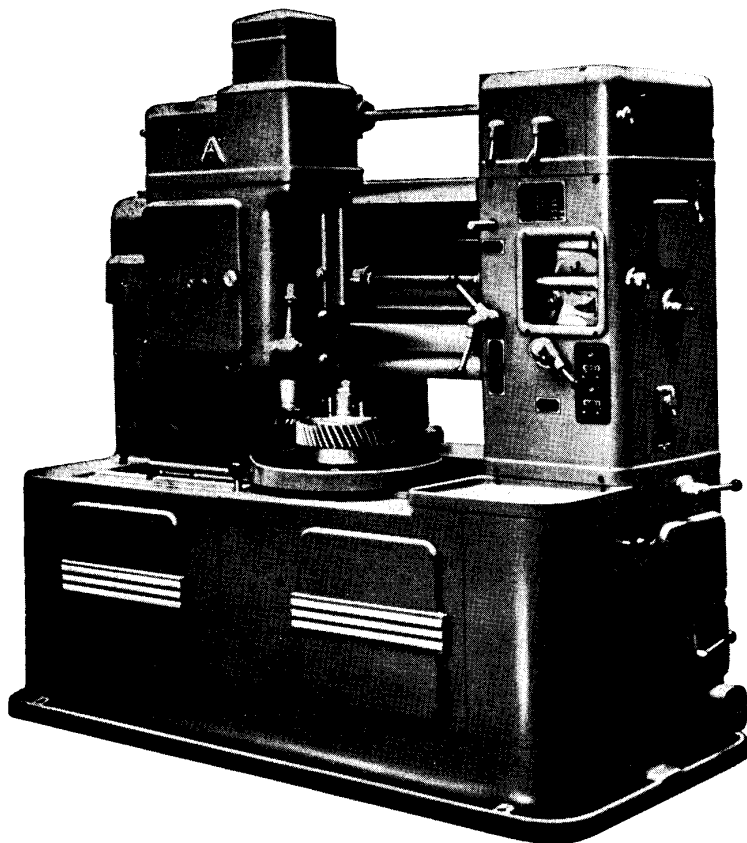
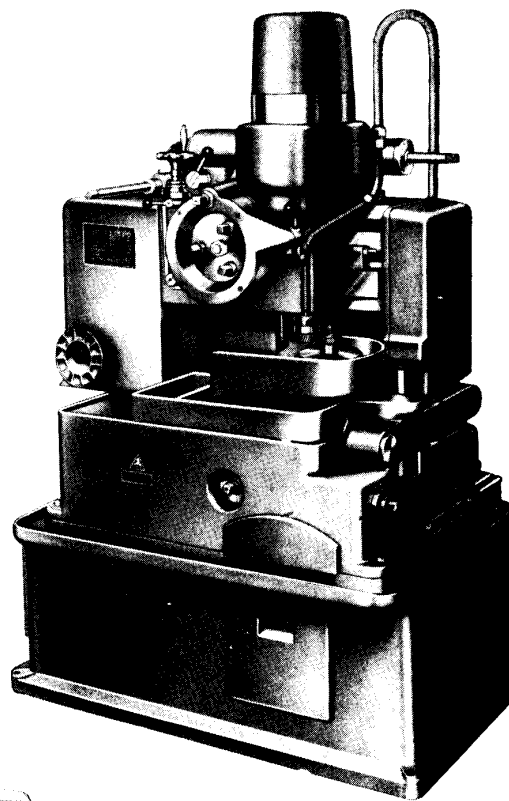
ZAHNRAD-ABWÄLZSTOSSMASCHINEN

Modell OH 4 und OH 6

Auf diesen Maschinen werden im Abwälzverfahren präzise Stirn- und Schraubenräder mit Außen- und Innenverzahnung, Zahnsegmente, Zahnradkupplungen, Sperrräder, Steuernocken, Kurvenscheiben, Mehrkantlöcher und ähnl. gestoßen.

Einfache Bedienung und rasche Einstellung der Maschinen ermöglichen eine wirtschaftliche Fertigung selbst bei kleinen Serien oder einzelnen Stücken.

M o d e l l		OH 4	OH 6
Größter Stirnmodul	- - - -	4	6
		Außen- Innen- Verzahnung	Außen- Innen- Verzahnung
Größter Stirnraddurchmesser	mm	200 165	500 450
Größter Schraubenraddurchmesser	mm	195 165	450 425
Kleinster Raddurchmesser	mm	10 30	50 50
Größte Radbreite	mm	40 36	90 90
Hubzahlbereich des Werkzeuges			
je Minute	- - - -	220—635	50—315
Motorleistung	PS	1,2/0,75	4
Flächenbedarf der Maschine	mm	930×1200	1000×2100
Gewicht der Maschine mit			
Normalzubehör	kg	1500	2500

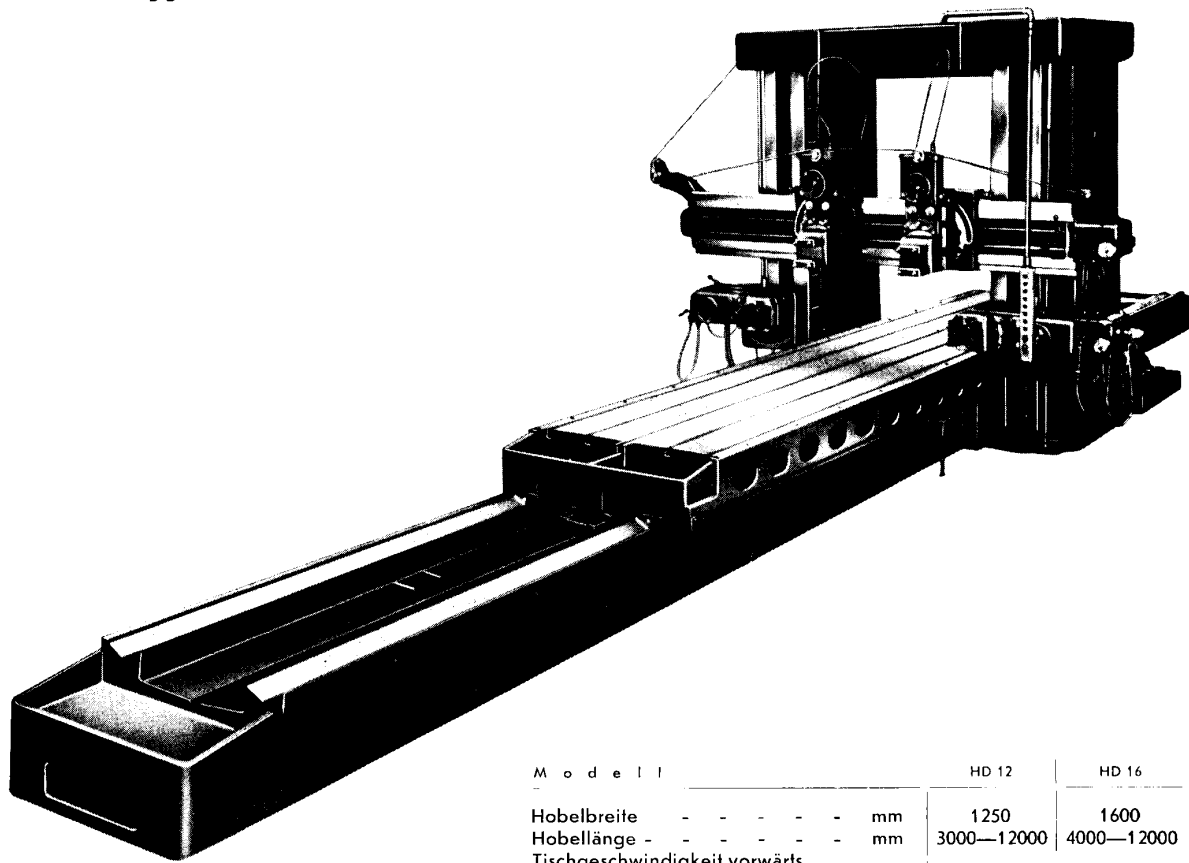


LANGHOBELMASCHINEN

DOPPELSTÄNDER - LANGHOBELMASCHINEN

Modell HD 12 und HD 16

Schnelllaufende Hochleistungsmaschinen, die sich durch weiten Bereich der stufenlos regelbaren Schnittgeschwindigkeiten und Eilrückgänge sowie durch die beste Oberflächengüte der selbst unter Höchstbelastung bearbeiteten Werkstücke auszeichnen. Die hohe Leistung, besonders bei der Stahlgußbearbeitung, wird durch die Anwendung von Hartmetallwerkzeugen ermöglicht. Die Supporte sind mit stufenlosen hydraulischen Vorschüben und Eilgängen ausgestattet. Die Meißelabhebung kann bei allen Supporten in jeder Lage des Oberschlittens erfolgen. Als Sonderzubehör wird zu den Maschinen ein linker Seitensupport mit selbsttätiger Meißelabhebung und hydraulischer Vorschubeinrichtung sowie eine Meißelschärfereinrichtung geliefert.



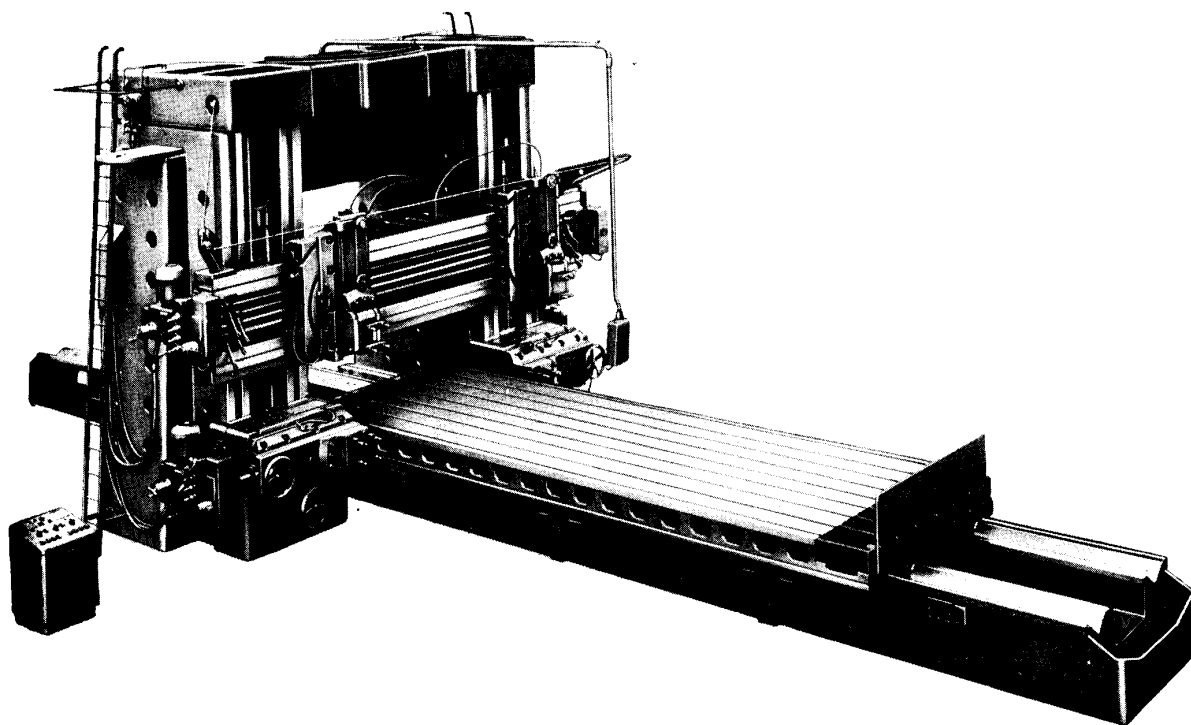
M o d e l l		HD 12	HD 16
Hobelbreite	- - - - mm	1250	1600
Hobellänge	- - - - mm	3000—12000	4000—12000
Tischgeschwindigkeit vorwärts (für Einstellarbeiten)	- - - m/min	3	
Bereich der stufenlos regelbaren Schnittgeschwindigkeiten und Eilrückgänge: I. Ausführung	m/min	5—50	
II. Ausführung	m/min	6,3—63	
III. Ausführung	m/min	8—80	
Aufgenommene Leistung des Hauptmotors	- - - PS	60	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör:			
bei Hobellänge von 3000 mm	- kg	22.000	
bei Hobellänge von 4000 mm	- kg		37.000

LANGHOBELMASCHINEN

DOPPELSTÄNDER-LANGHOBELMASCHINEN

Modell HD 25 und HD 31.5

Schnelllaufende Hochleistungsmaschinen, die allen Anforderungen der neuzeitlichen Erzeugung entsprechen. Sie zeichnen sich aus durch: hohe Starrheit, ferngesteuerte Bedienung, weiten Bereich der stufenlos regelbaren Schnittgeschwindigkeiten und Eilrückgänge sowie durch besonders hohe Durchzugskraft. Der Tischantrieb erfolgt mit Ward-Leonard-Getriebe. Die Festklemmung des Querbalkens an den Ständern geschieht hydraulisch. Die Supporte sind mit eigenen Vorschubkasten für selbsttätigen Vorschub und Eilgang versehen.

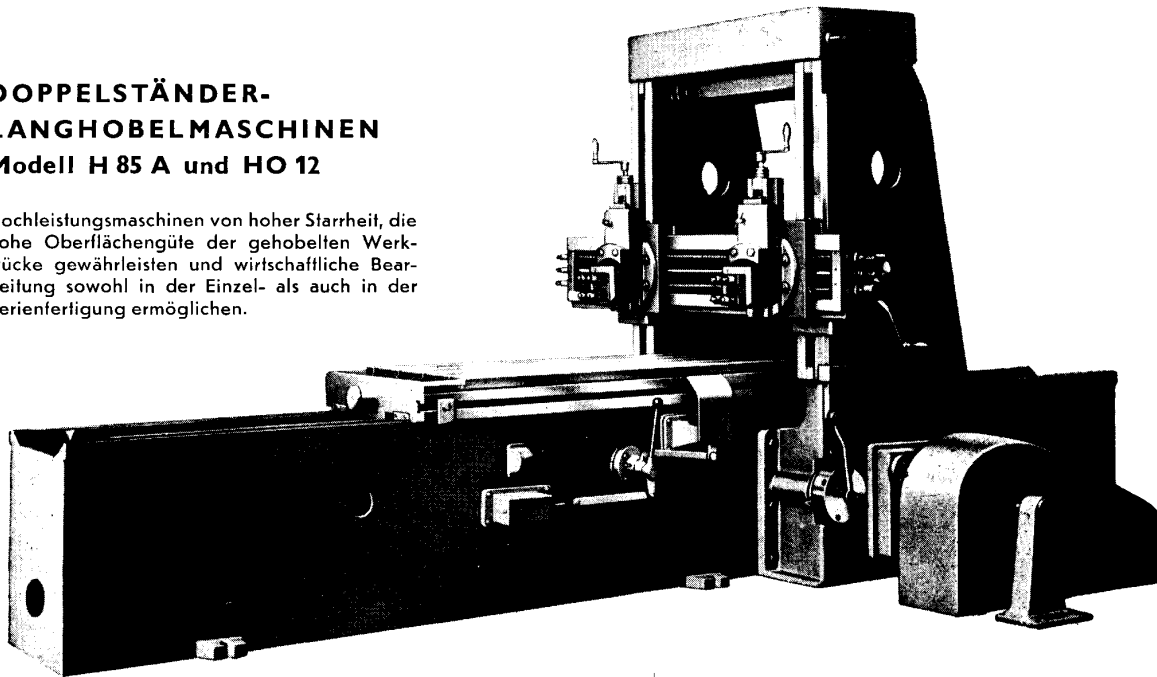


M o d e l l										HD 25	HD 31,5
Hobelbreite	-	-	-	-	-	-	-	-	mm	2500	3150
Hobellänge	-	-	-	-	-	-	-	-	m	4—12	6—10
Hobelhöhe	-	-	-	-	-	-	-	-	mm	2000	3150
Bereich der Tischgeschwindigkeiten	-	-	-	-	-	-	-	-	m/min	3,6—63	2—80
Durchzugskraft auf dem Tisch bis	-	-	-	-	-	-	-	-	kg	13.000	30.000
Leistungsaufnahme für den Tischantriebsmotor	-	-	-	-	-	-	-	-	PS	116	150
Gewicht der Maschine mit 10 m Hobellänge	-	-	-	-	-	-	-	-	ca. kg	140.000	149.000

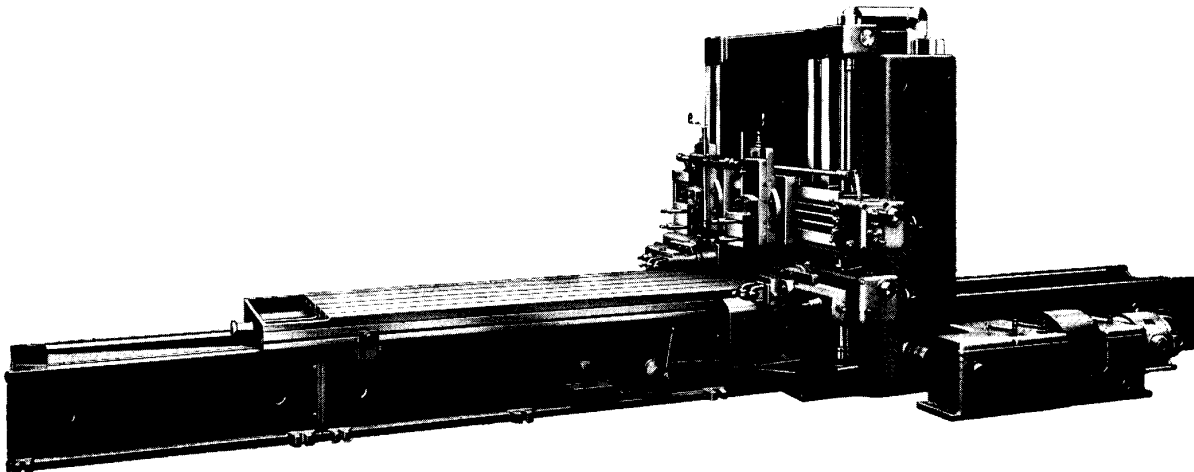
LANGHOBELMASCHINEN

DOPPELSTÄNDER- LANGHOBELMASCHINEN Modell H 85 A und HO 12

Hochleistungsmaschinen von hoher Starrheit, die hohe Oberflächengüte der gehobelten Werkstücke gewährleisten und wirtschaftliche Bearbeitung sowohl in der Einzel- als auch in der Serienfertigung ermöglichen.



M o d e l l	H 85 A	HO 12
Hobelbreite - - - - - mm	850	1250
Hobellänge - - - - - mm	2000—3000	3000—6000
Hobelhöhe - - - - - mm	780	1100
Aufspannfläche des Tisches (Breite × Länge) - - - mm	685 × 2030 685 × 3030	1050 × 3000—6000
Schnittgeschwindigkeiten - - m/min	11—16—22	
Rücklaufgeschwindigkeit - - m/min	28	
9 Schnittgeschwindigkeiten im Bereich von - - - - - m/min		5—28
6 Rücklaufgeschwindigkeiten im Bereich von - - - - - m/min		5—35
Tischgeschwindigkeiten bei Schleifarbeiten in beiden Richtungen - - - - - m/min		5 9 11
Leistung d. Hauptantriebsmotors - PS	10	25
Gewicht der Maschine - - - kg	4800 6000	29.000

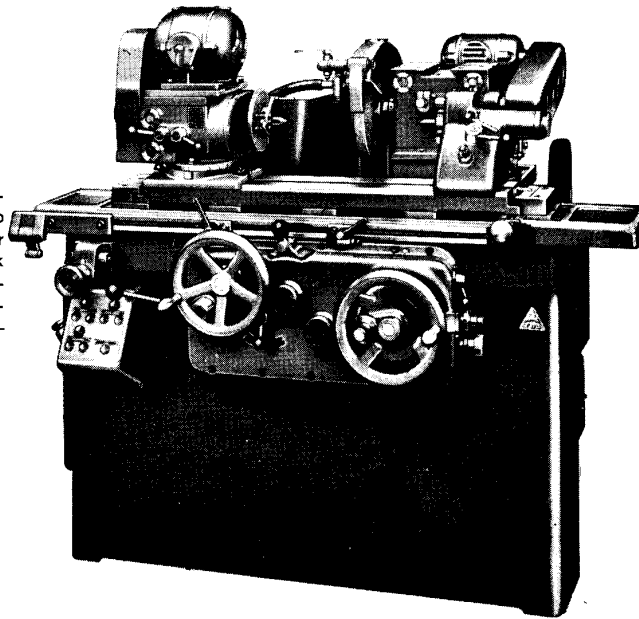


UNIVERSAL-RUNDSCHLEIFMASCHINEN

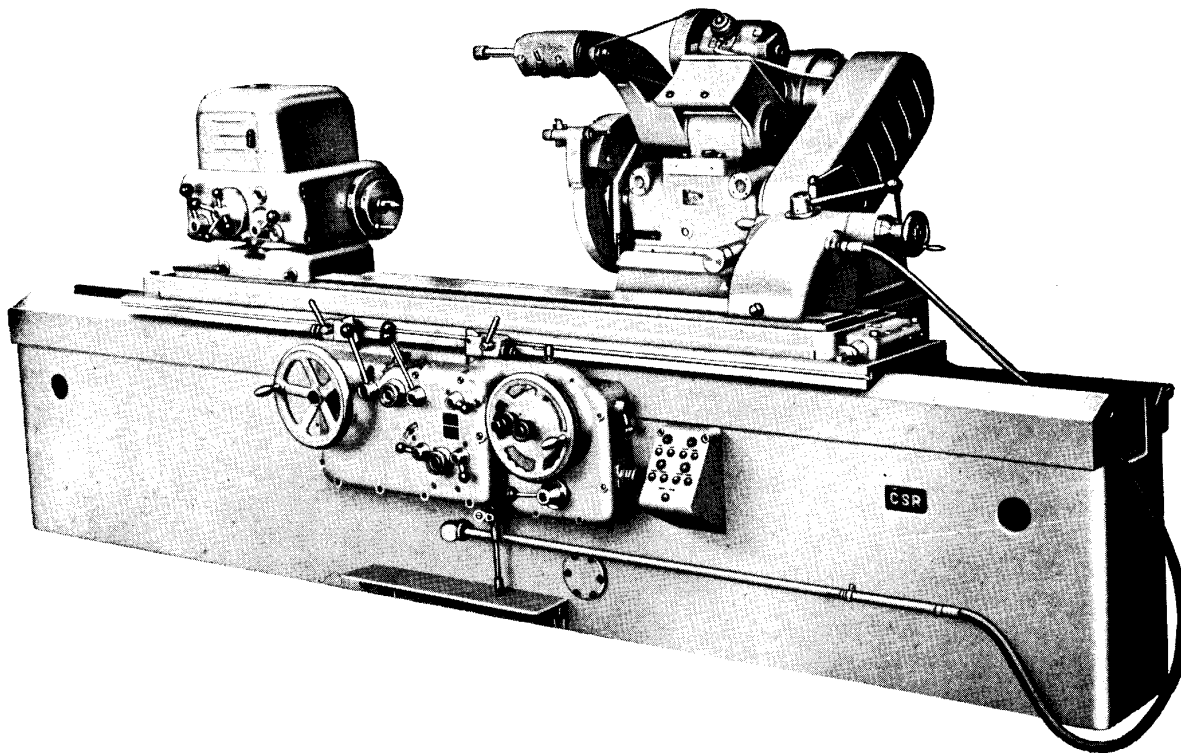
UNIVERSAL-SCHLEIFMASCHINEN

der Reihe U

Leistungsfähige Präzisionsmaschinen zum Rund-, Längs-, Stirn- und Innenschleifen. Sie sind mit hydraulischem Tischvorschub und hydraulischer Schleifscheibenbeistellung ausgestattet. Der Schleifspindelstock ist schwenkbar. Der Werkstückspindelstock hat 6 bzw. 8 Spindelgeschwindigkeiten und ist zum Kegel- und Stirnschleifen beiderseits um 90° schwenkbar. Das zahlreiche Normal- und Sonderzubehör erhöht die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.



M o d e l l		1 U	2 U	5 U	7 U
Größter Werkstückdurchmesser	- - - - - mm	255	290	400	660
Größte Spitzenweite	- - - - - mm	400	500, 750, 1000	1000—2000	2500—3000
Drehzahlen der Werkstückspindel	- - - - -	6	6	8	8
Drehzahlbereich der Werkstückspindel	- - - - - U/min	38—380	38—380	15—375	12—290
Leistung des Motors für Antrieb der Werkstückspindel	- - - - - kW	0,5	0,5	1	1,5
Drehzahl der Schleifscheibe: neuer/abgenutzter	- - - - - U/min	1950/2660	1670/1800	1350/1600	1165/1390
Leistung des Motors für Antrieb der Schleifscheibe	- - - - - kW	3	4,1	7,5	10
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	- - - - - kg	1450	1850, 2200, 2450	5500, 6400	9100, 9900



UNIVERSAL- RUNDSCHLEIFMASCHINEN

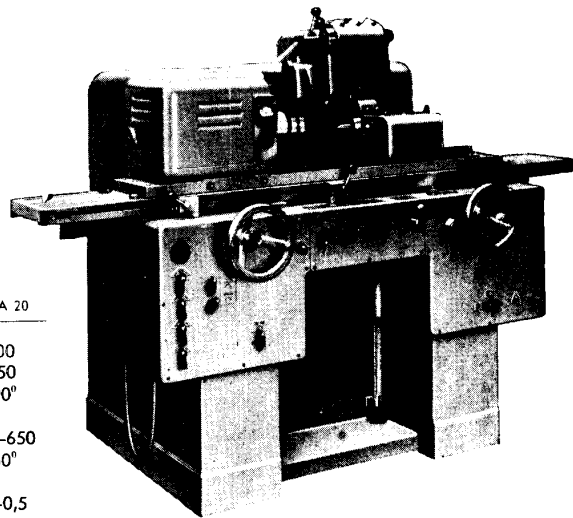
HYDRAULISCHE UNIVERSALSCHLEIFMASCHINE

Modell BUA 20

Diese Maschinen sind sowohl für die Serien- als auch Einzelfertigung bestimmt und eignen sich zum Außenrundscheifen (Längsschliff sowie Einstechschliff), Innenrund-, Stirn-, Kegel- und Flächenschleifen.

Die Maschinen zeichnen sich aus durch: Einhebelbedienung, selbsttätig gesteuerten Arbeitszyklus, stufenlos regelbare Geschwindigkeit des hydraulischen Tischvorschubes, hydraulische Schnellverstellung des Schleifspindelstockes, beiderseits um 60° schwenkbaren Spindelstock, stufenlose Regelung der Werkstückspindeldrehzahlen, hohe Leistung des Elektromotors.

M o d e l l	BUA 20
Schleifdurchmesser - - - - - mm	200
Spitzenweite - - - - - mm	450
Werkstückspindelstock beiderseits schwenkbar um	90°
Bereich der stufenlos regelbaren Werkstückspindel-	
drehzahlen - - - - - U/min	50—650
Schleifspindelstock beiderseits schwenkbar um	60°
Selbsttätige Schleifscheibenbeistellung in jeder	
Tischumkehr (links, rechts, beiderseits) auf Ø - mm	0—0,5
Schleifscheibendrehzahl: Stufen - - - - - U/min	2
Bereich - - - - - U/min	1750, 2000
Hauptantriebsmotor: Drehzahl - - - - - U/min	2860
Leistung - - - - - PS	2,7
Tisch schwenkbar um - - - - -	9° 10°
Stufenlos regelbare Tischgeschwindigkeit - - - m/min	0,05—9
Flächenbedarf der Maschine (Breite×Länge) - - mm	1440x2000
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - - kg	1700



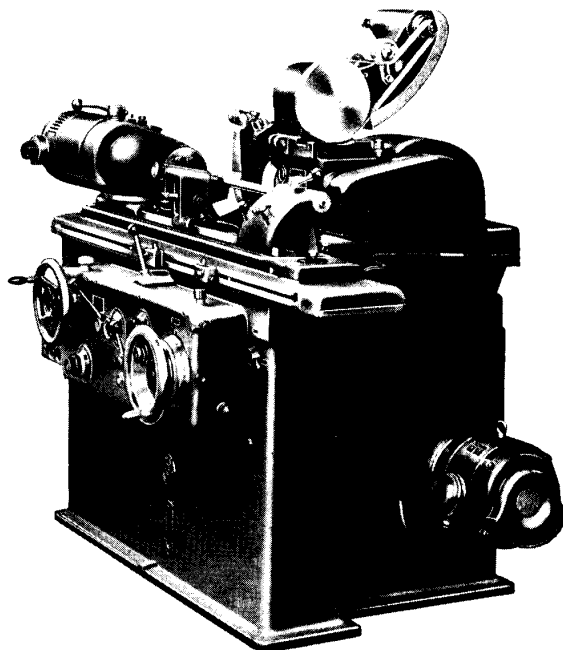
HYDRAULISCHE UNIVERSALSCHLEIFMASCHINEN

Modell BK 3 und BK 5

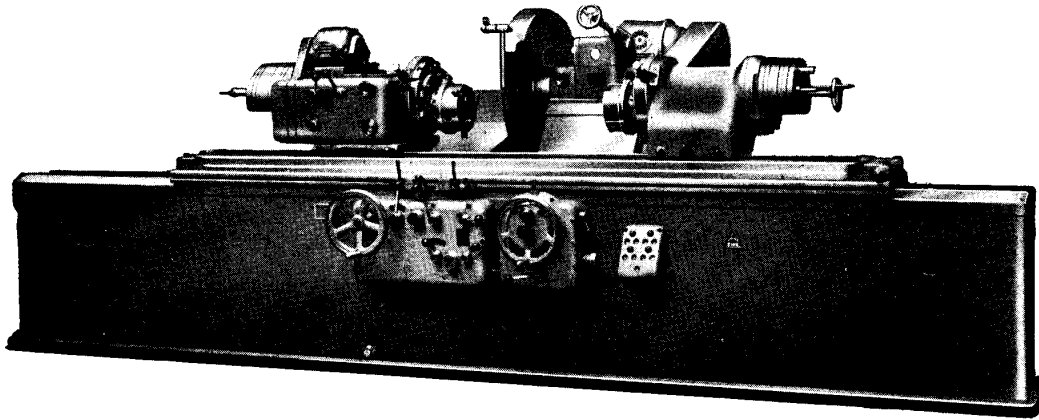
Diese Maschinen sind für die Serien- sowie Einzelfertigung bestimmt und eignen sich zum Außenrundscheifen (Längsschliff und Einstechschliff). Bei Anwendung einer abklappbaren Innenschleifeinrichtung können auf den Maschinen auch Bohrungen geschliffen werden.

Die Maschinen zeichnen sich aus durch: stufenlos regelbare Tischgeschwindigkeit, hydraulische Schnellverstellung des Schleifspindelstockes, schwenkbaren Schleifspindelstock, hohe Leistung des Hauptantriebsmotors.

M o d e l l	BK 3	BK 5
Schleifdurchmesser - - - mm	250	315
Spitzenweite - - - mm	500 750	750 1000 1500
Werkstückspindelstock schwenk-		
bar um - - - - -	60°	60°
Drehzahlen der Werkstück-		
spindel - - - - - U/min	50—750	25—600
Schleifspindelstock schwenkbar um	60°	60°
Selbsttätige Schleifscheiben-		
beistellung in der Tischumkehr mm	0,0025	0,0175
Unabhängiger selbsttätiger		
Vorschub des Schleifspindel-		
stockes - - - - - mm/min	0,05	1,4
Leistung des Hauptantriebs-		
motors - - - - - PS	6	9,5
Gewicht der Maschine - - kg	1800 2100	2900, 3600, 3200



KURBELWELLEN-SCHLEIFMASCHINEN



KURBELWELLEN-SCHLEIFMASCHINEN MODELL 4 C und 7 CD

Leistungsfähige Präzisionsmaschinen zum Nachschleifen von Lagerstellen und Hubzapfen an abgenutzten Kurbelwellen sowie zum Schleifen derselben an neuen Kurbelwellen in der Serienfertigung. Die Maschinen sind mit hydraulischem Tischvorschub und selbsttätiger Schleifscheibenbeistellung ausgestattet und können deshalb auch als normale Spitzenschleifmaschinen verwendet werden.

M o d e l l	4 C		7 CD		
Schleifdurchmesser - - - - - mm	500		600		
Größte Entfernung zwischen den Spannfuttern - mm	1200	1700	1650	2150	2700
Spitzenweite - - - - - mm	1320	1820	1900	2400	2950
Größte Exzentrizität der Zapfen - - - - mm	120		120		
Schleifscheibendrehzahl - - - - - U/min	805, 1020		660, 785		
Tisch schwenkbar um - - - - - °	5°		5°	4,2°	3,6°
Stufenlos regelbare Tischgeschwindigkeit - m/min	0,1—7		0,1—5		
Leistung des Schleifspindelmotors - - - PS	6,8		19		
Flächenbedarf der Maschine - - - - mm	2500x5200, 5700		2650x5650, 6650, 7550		
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör - kg	6600	7200	8700	10000	11500

FLÄCHENSCHLEIFMASCHINEN

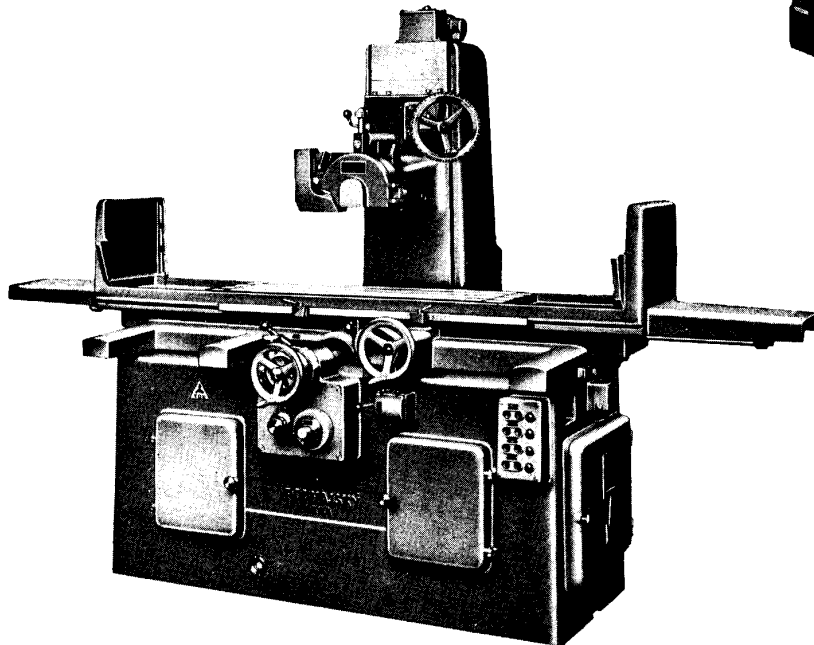
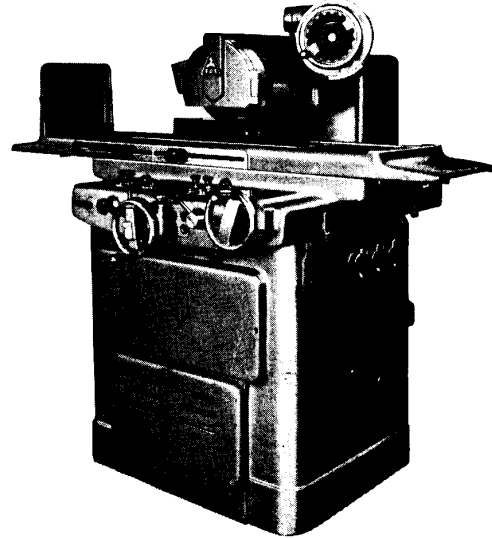
HORIZONTAL-FLÄCHENSCHLEIFMASCHINEN

Modell BPH 20 und BPH 300

Maschinen zum Präzisionsschleifen ebener sowie in der Längsrichtung abgesetzter Flächen in der Einzel- und Serienfertigung.

Der Schleifspindelstock ist in der Höhe verstellbar, die Spindellage kann in bezug auf die Abmessung der Schleiffläche genau eingestellt werden. Der Arbeitstisch ist mit hydraulischen, stufenlos regelbaren Vorschüben ausgestattet.

Die BPH 20-Maschine kann auf selbsttätigen Arbeitszyklus eingerichtet werden.



M o d e l l		BPH 20	BPH 300
Aufspannfläche des Tisches	- - - - - mm	200×630	300×1000
Schleifscheibendurchmesser	- - - - - mm	250	250
Längsbewegung des Tisches	- - - - - mm	690	1080
Senkrechtverstellung des Schleifspindelstockes	- - - - - mm	350	370
Geschwindigkeit bei der Längsbewegung des Tisches			
stufenlos regelbar im Bereiche von	- - - - - m/min	1—18	1—16
Leistung des Hauptantriebsmotors	- - - - - PS	1,9	2,7
Flächenbedarf der Maschine	- - - - - mm	1350×2460	1625×4100
Gewicht der Maschine	- - - - - kg	1380	2900

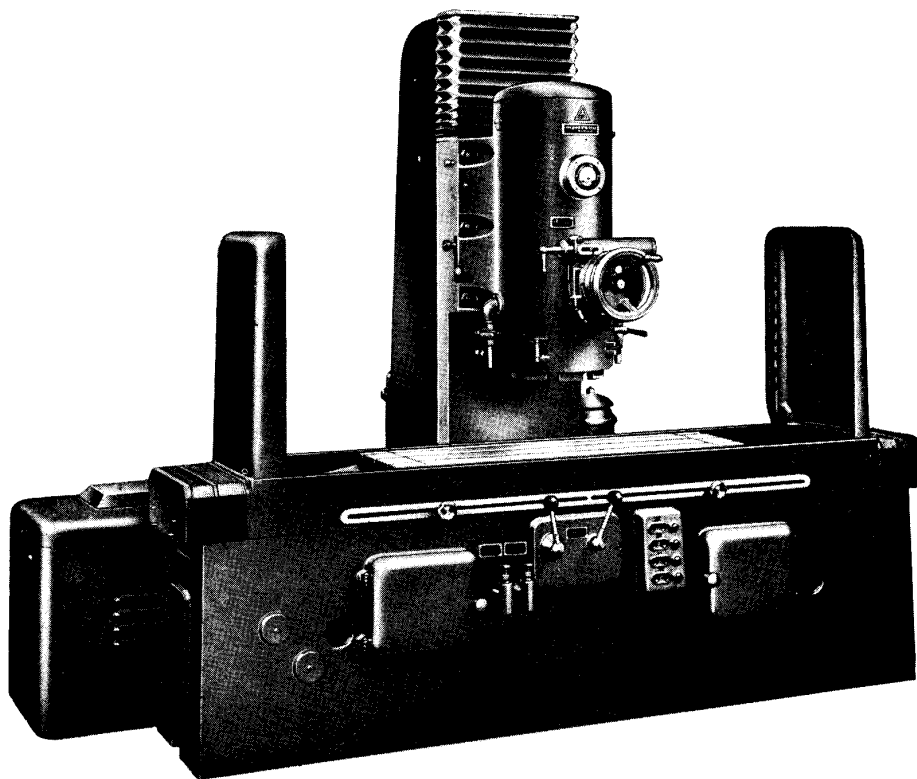
FLÄCHENSCHLEIFMASCHINEN

VERTIKAL-FLÄCHENSCHLEIFMASCHINEN

Modell BPV 300 und BPV 700

Die Maschinen sind zum Präzisionsschleifen ebener Flächen bestimmt und eignen sich sowohl für die Einzel- als auch Serien- und Massenfertigung. Der Schleifspindelstock ist in der Höhe grob- sowie feinverstellbar. Die Schleifspindel ist als Rotorwelle des im Schleifspindelstockkörper eingebauten Antriebsmotors ausgebildet. Der Spindelstock erhält maschinelle Schnellbewegung von eigenem Elektromotor oder Feinvorschub von Hand, bzw. hydraulischen Vorschub in jeder Tischumkehr.

Die Maschinen können mit einer als Sonderzubehör gelieferten elektromagnetischen Spannplatte ausgestattet werden.



M o d e l l	BPV 300		BPV 700	
Aufspannfläche des Tisches - - - - - mm	300×1000	300×1500	600×1500	600×3000
Größte Schleifbreite - - - - - mm	300		700	
Größte Entfernung, Schleifscheibenstirn bis Tischfläche - - - mm	500		600	
Längsbewegung des Tisches - - - - - mm	1385	2050	2420	3920
Geschwindigkeit bei der Längsbewegung des Tisches stufenlos regelbar - - - - - m/min	1—16		1—12	
Selbsttätiger Senkrechtvorschub des Schleifspindelstockes in der Tischumkehr, im Bereiche von - - - - - mm	0,004—0,1		0,004—0,1	
Geschwindigkeit bei der maschinellen Senkrechtbewegung des Schleifspindelstockes - - - - - m/min	0,825		0,6	
Leistung des Schleifspindelmotors - - - - - PS	20		30	
Flächenbedarf der Maschine - - - - - mm	1515×3825	1515×5480	2275×6850	2275×10020
Gewicht der Maschine - - - - - kg	3500	3900	11500	13000

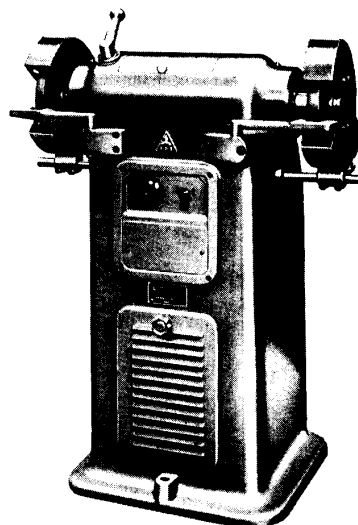
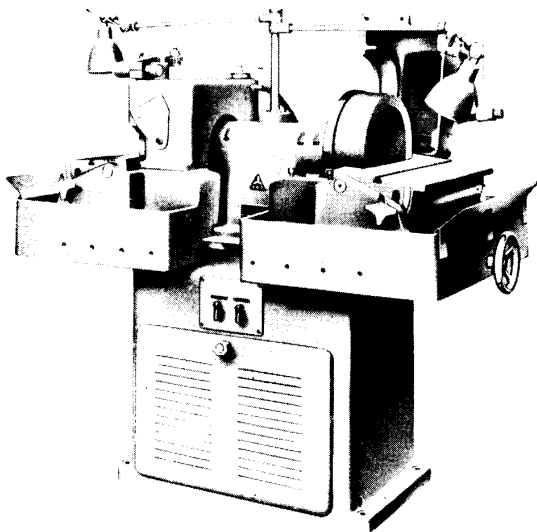
WERKZEUGSCHLEIFMASCHINEN

ZWEISCHEIBEN-SCHLEIFMASCHINEN

Modell BL 3 und BL 4

Die Maschinen eignen sich zum Abschleifen von Nähten an Abgüssen und Schmiedestücken sowie von Schweißnähten, ferner zum Schleifen von Werkzeugen. Bei Benutzung geeigneter Schleifscheiben können sie auch als Poliermaschinen verwendet werden.

M o d e l l		BL 3	BL 4
Schleifscheibendurchmesser	- - - mm	225	350
Spindeldrehzahl: beim Schleifen	- - - U/min	2800	2710
beim Polieren	- - - U/min	4100	4370
Leistung des Motors	- - - PS	3	4,5
Flächenbedarf der Maschine	- - - mm	550×950	700×1350
Gewicht der Maschine	- - - kg	360	500



ZWEISCHEIBEN-STÄHLE-SCHLEIFMASCHINE Modell BBT 350

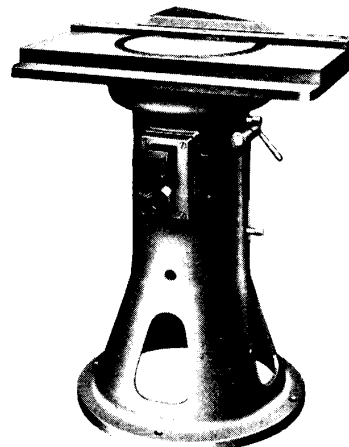
Die Maschine ist zum Schleifen hartmetallbestückter, bzw. Werkzeuge aus Schnellschnittstahl bestimmt. Sie ist mit Schleifscheibenabrichtern ausgestattet, die in abklappbaren Haltern befestigt sind.

M o d e l l		BBT 350
Schleifscheibendurchmesser	- - - mm	350
Abmessungen der Tische	- - - mm	210×560
Tischverstellung von Hand	- - - mm	95
Größter Tischneigungswinkel	- - - °	20°
Leistung des Motors	- - - PS	2
Flächenbedarf der Maschine	- - - mm	860×1420
Gewicht der Maschine	- - - kg	820

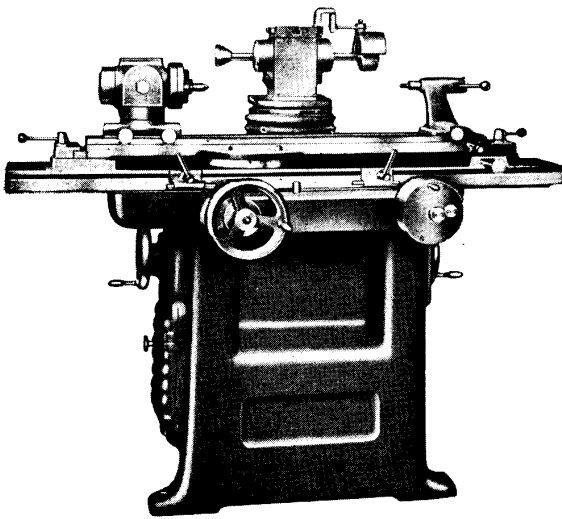
TISCH-FLÄCHENSCHLEIFMASCHINE Modell BM 400

Die Maschine ist zum Handschleifen ebener Flächen in der Einzel- und Serienfertigung geeignet. Sie wird mit besonderem Vorteil bei der Montage zum Anpassen der Teile verwendet. Die Werkstücke werden ohne Aufspannung trokengeschliffen.

M o d e l l		BM 400
Abmessungen des Tisches (Länge×Breite)	- - - mm	800×550
Schleifscheibendurchmesser	- - - mm	400
Senkrechtlbewegung der Schleifscheibe	- - - mm	70
Leistung des Motors	- - - PS	3
Flächenbedarf der Maschine	- - - mm	550×800
Gewicht der Maschine	- - - kg	270



WERKZEUGSCHLEIFMASCHINEN



UNIVERSAL-WERKZEUGSCHLEIF-MASCHINE Modell BN 102

Die Maschine ist zum Schärfen verschiedener spanabhebender Werkzeuge, wie zylindrischer und konischer Reibahlen, Stirn- und Seitenfräser mit geraden und schraubenförmigen Schneiden, hinterdrehter Fräser, Fräsköpfe, Gewindebohrer, Senker, Sägeblätter sowie anderer Schneidwerkzeuge bestimmt. Als Sonderzubehör wird geliefert: Außenrund-, Innenrund- und Flächenschleifeinrichtung, Einrichtung zum Schärfen von Spiralbohrern, Einrichtung zum Schärfen von Hartmetallwerkzeugen sowie andere zahlreiche Apparate und Vorrichtungen, wodurch die vielseitige Verwendbarkeit der Maschine noch wesentlich erhöht wird, die somit allen Anforderungen moderner Werkzeugmachereien entspricht.

M o d e l l

Schleifdurchmesser	-	-	-	-	-	-	-	mm	280
Entfernung zwischen Spindelstock- und Reitstockspitzen	-	-	-	-	-	-	-	mm	500
Tischfläche	-	-	-	-	-	-	-	mm	920×140
Drehzahl der Schleifspindel	-	-	-	-	-	-	-	U/min	2800, 5600
Motorleistung	-	-	-	-	-	-	-	PS	1—1,6
Drehzahl der Schleifspindel	-	-	-	-	-	-	-	U/min	1485×1860
Gewicht der Maschine	-	-	-	-	-	-	-	kg	1000

BN 102

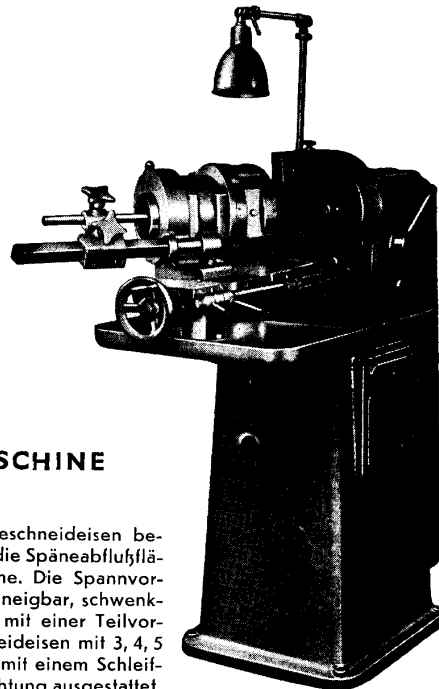
SPIRALBOHRER-SCHLEIFMASCHINE Modell BNV 75

Die Maschine ist zum Schleifen von Zweilippenbohrern bestimmt. Die Bohrer werden zwischen zwei selbstzentrierende Backen eines Spannfutters eingespannt, das sich während des Schleifens gleichmäßig dreht. Im Vergleich zu Bohrern, die auf anderen Maschinen geschliffen werden, ermöglicht die auf dieser Maschine geschliffene speziell geformte Bohrspitze das Bohren mit geringerem Vorschubdruck des Werkzeuges bei kleinerem Kraftbedarf.

M o d e l l

Kleinster Durchmesser des Spiralbohrers	-	-	-	-	-	-	-	mm	6
Größter Durchmesser des Spiralbohrers	-	-	-	-	-	-	-	mm	75
Größter Spitzenwinkel des Bohrers	-	-	-	-	-	-	-	°	160°
Kleinster Spitzenwinkel des Bohrers	-	-	-	-	-	-	-	°	80°
Schleifscheibendurchmesser	-	-	-	-	-	-	-	mm	225
Schleifscheibendrehzahl	-	-	-	-	-	-	-	U/min	2200
Leistung des Hauptantriebsmotors	-	-	-	-	-	-	-	PS	1
Flächenbedarf der Maschine	-	-	-	-	-	-	-	mm	1240×660
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	-	-	-	-	-	-	-	kg	500

BNV 75



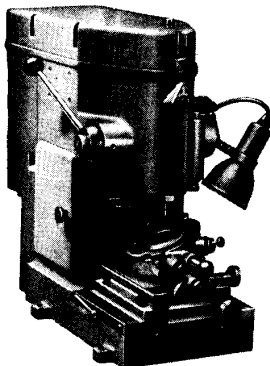
SCHNEIDEISEN-SCHLEIFMASCHINE Modell BNO

Die Maschine ist zum Schärfen von Gewindeschneideisen bestimmt. Geschliffen wird die Stirnwinkelfläche, die Späneabflußfläche sowie die hinterschliffene kegelige Fläche. Die Spannvorrichtung zum Einspannen der Schneideisen ist neigbar, schwenkbar und quer- sowie längsverstellbar. Sie ist mit einer Teilvorrichtung versehen, die das Schärfen von Schneideisen mit 3, 4, 5 und 6 Schneiden ermöglicht. Die Maschine ist mit einem Schleifscheibenabrichter und einer Staubabsaugvorrichtung ausgestattet.

M o d e l l

Größter Schneideisendurchmesser: Außendurchmesser	-	-	-	-	-	-	-	mm	75
Gewindedurchmesser	-	-	-	-	-	-	-	mm	M 42
Spindeldrehzahl	-	-	-	-	-	-	-	U/min	2400
Spindelhub	-	-	-	-	-	-	-	mm	60
Teilungszahl auf der Spannvorrichtung	-	-	-	-	-	-	-	mm	3, 4, 5, 6
Neigungswinkel der Spannvorrichtung	-	-	-	-	-	-	-	°	20°
Motorleistung	-	-	-	-	-	-	-	PS	0,7
Flächenbedarf der Maschine	-	-	-	-	-	-	-	mm	310×610
Gewicht der Maschine	-	-	-	-	-	-	-	kg	85

BNO



SPITZENLOSE SCHLEIFMASCHINEN

SPITZENLOSE SCHLEIFMASCHINE Modell BBZ 60

Die Maschine eignet sich zum Präzisionsschleifen zylindrischer und kegelförmiger Außenflächen an ebenen, abgesetzten und verschiedenförmigen Rotations-Maschinenteilen aus gehärtetem und ungehärtetem Stahl, Kupfer- und Aluminium-Legierungen, Kunststoffen, Glas und anderen Werkstoffen.

Als Sonderzubehör werden zu der Maschine geliefert: Führungslineale zum Schleifen von Werkstücken kleiner Durchmesser, Profil-Führungslineale, Profilschablonen, Führungsständer zum Schleifen langer Stangen, selbsttätige hydraulische Magazinzuführung zum Schleifen von Werkstücke $\varnothing$ 12-30 mm, Länge 80-200 mm.

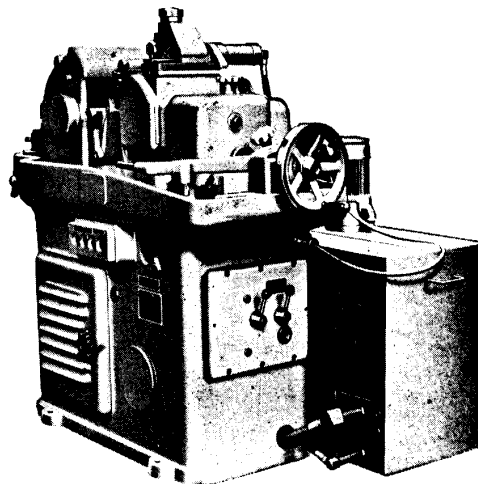
M o d e l l

BBZ 60

Durchgangsverfahren:

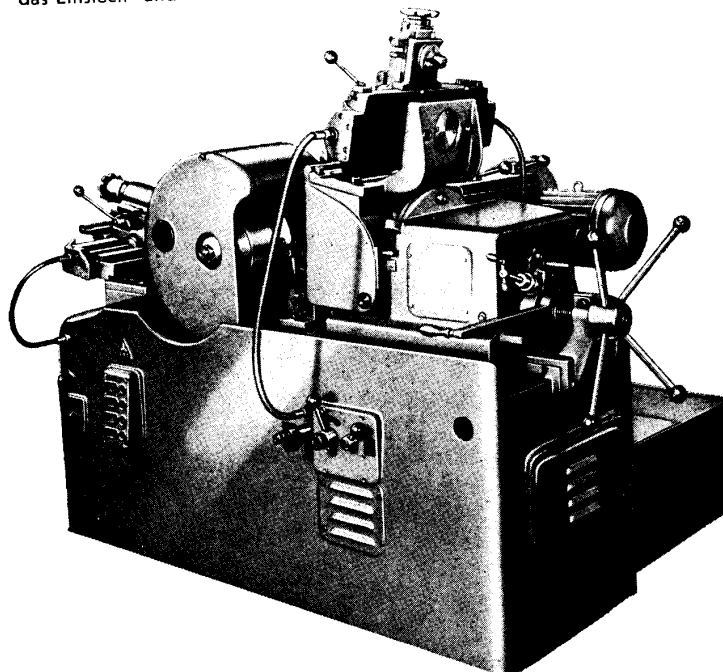
mit Normalzubehör können Werkstücke geschliffen werden:

von einem Durchmesser von	-	-	-	-	mm	3—60
von größter Länge von	-	-	-	-	mm	220
mit Sonderzubehör können Werkstücke geschliffen werden:	-	-	-	-	mm	1,5—3
von einem Durchmesser von	-	-	-	-	mm	220
von größter Länge von	-	-	-	-	mm	75
Größte Länge beim Einstechschleifen	-	-	-	-	U min	1900
Schleifscheibendrehzahl	-	-	-	-		6
Drehzahlen der Vorschubscheibe: Anzahl	-	-	-	-	U min	19—340
Bereich	-	-	-	-	PS	10
Motorleistung	-	-	-	-	mm	1005×1445
Flächenbedarf der Maschine	-	-	-	-	kg	1100
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	-	-	-	-		



SPITZENLOSE RUNDSCHLEIFMASCHINE Modell 4 B

Die Maschine ist sowohl zum Durchgangsschleifen glatter zylindrischer Teile als auch zum Einstechschleifen abgesetzter, kegelförmiger oder profilierter Teile bis zu einem Durchmesser von 1000 mm geeignet. Der Antrieb des ortsfesten Schleifspindelstockes, des Regelspindelstockes, der Hydraulik zur Betätigung der Abdevorrichtungen, der Kühlmittel- und der Schmierpumpe erfolgt von eigenen Elektromotoren. Die Grob- u. Feinzustellung des Regelspindelstockes wird von Hand bewerkstelligt. Beide Scheiben sind mit eigenen, hydraulisch angetriebenen Abdevorrichtungen ausgerüstet, mit denen auch das Abrichten für das Einstech- und Profilscheiben erfolgt.



M o d e l l

4 B

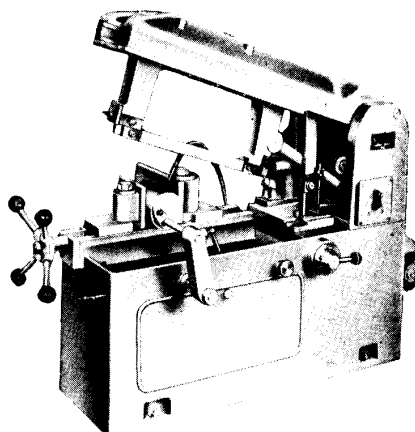
Größter und kleinster Schleifdurchmesser	-	-	-	-	mm	100-4
Schleiflänge im Durchgangsverfahren	-	-	-	-	mm	200
Schleiflänge im Einstechverfahren	-	-	-	-	mm	200
Drehzahlen der Schleifscheibe	-	-	-	-	U min	1320—1500
Drehzahlen der Regelscheibe im Bereich von	-	-	-	-	U min	15—264
Gesamt-Leistungsaufnahme der Elektromotoren	-	-	-	-	PS	25
Flächenbedarf der Maschine	-	-	-	-	mm	1550×2200
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	-	-	-	-	kg	3700

METALLSÄGEN

BÜGELSÄGEMASCHINEN Modell PR 20 und PR 30

Maschinen zum Kaltschneiden von Metallen verschiedener Profile und Festigkeiten. Der Arm wird hydraulisch durch einen einzigen Hebel betätigt. Während des Schnittes steigt der Armdruck allmählich an, bei der Rückwärtsbewegung wird der Arm angehoben. Nach Schnittbeendigung wird er selbsttätig in die je nach Durchmesser des geschnittenen Materials einstellbare Lage hochgesteuert.

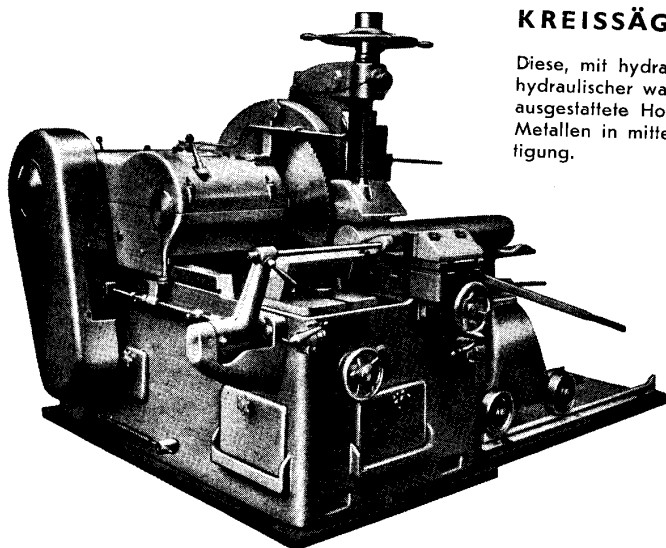
M o d e l l		PR 20	PR 30
Größter Schnittdurchmesser bei Vierkant- und Rundmaterial	mm	200	300
Größter Schnittdurchmesser bei Gehrungsschnitten von 45°	mm	115	180
Bügelhub	mm	140	200
Doppelhubzahl des Sägeblattes je Minute		104—84	80—60
Motorleistung	PS	1	2
Flächenbedarf der Maschine	mm	550×1550	850×1840
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	472	1120



KREISSÄGE Modell P 27

Diese, mit hydraulischem Vorschub des Spindelstockes zum Schnitt und hydraulischer waagerechter und senkrechter Festklammung des Materials ausgestattete Hochleistungsmaschine eignet sich zum Kaltschneiden von Metallen in mittelgroßen und Großbetrieben mit Stück- sowie Serienfertigung.

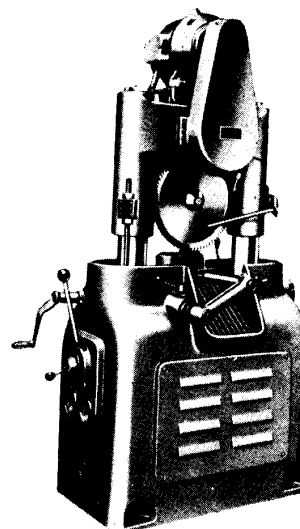
M o d e l l		P 27		
Sägeblattdurchmesser	mm	660	710	760
Größter Materialdurchmesser bei Senkrechtschnitten:				
Rundmaterial	mm	220	245	270
Vierkantmaterial	mm	200	210	245
Anzahl der Sägeblatt-drehzahlen			4	
Geschwindigkeit des Sägeblattes	U/min	5,5	7,5	10
Bereich der hydraulischen stufenlos regelbaren Vorschübe	mm/min		0—400	
Motorleistung	PS			
Flächenbedarf der Maschine	mm		1400—2100	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg		3620	

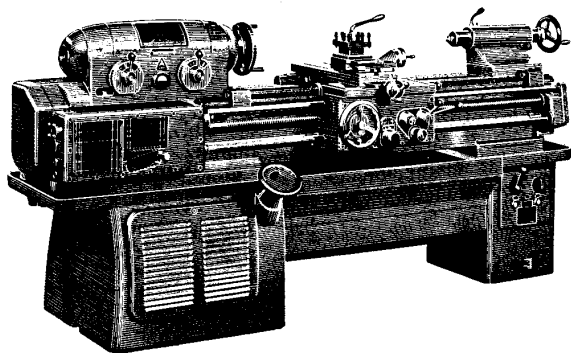


KREISSÄGE Modell H 350

Leistungsfähige Maschine zum Kaltschneiden für mittelgroße und Großbetriebe mit Einzel- sowie Serienfertigung. Die Maschine ist mit hydraulischem, stufenlos regelbarem Vorschub des Sägeblattes zum Schnitt ausgestattet. Die Materialeinspannung erfolgt ebenfalls hydraulisch.

M o d e l l		H 350
Größter Sägeblattdurchmesser	mm	360
Größter Materialdurchmesser:		
Rundmaterial	mm	115
Vierkantmaterial	mm	110
Flachmaterial	mm	140×105
Anzahl der Schnittgeschwindigkeiten		4
Bereich der Schnittgeschwindigkeiten b. Sägeblattdurchmesser von 310 mm	m/min	17,5—35
Hydraulische Vorschübe im Bereich von	mm/min	0—500
Leistung des Spindelstockmotors	PS	4
Flächenbedarf der Maschine	mm	1100×760
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	790





STROJEXPORT
PRAHA - TSCHÉCHOSLOVAQUIE

